

Catálogo Técnico – Prensa de Emenda para Correias Transportadoras

1. Identificação do Equipamento

- Tipo de bem: Prensa de Emenda para Correias Transportadoras (Bens de Capital – NCM 8515.80.90).
- Modelo: PK-900
- Marca: Linarand
- Fabricante: Linarand Beltech
- Uso: Processo de emenda a quente de correias transportadoras em PVC, PU, PE e silicone.

2. Descrição Técnica Completa (Memorial Descritivo)

- Estrutura composta por unidade de prensagem superior e inferior, placas de aquecimento, conjunto pneumático e controlador eletrônico.
- Processo: Aquecimento controlado + pressão pneumática para vulcanização das extremidades da correia.
- Elementos principais: placas de aquecimento, sensores termopar, unidade pneumática, controlador digital, mangueiras e parafusos de fixação.
- Aplicação: oficinas, plantas industriais e manutenção de transportadores internos.

3. Características Técnicas

- Largura efetiva de emenda: 200 mm.
- Comprimento efetivo: 500 a 2200 mm (conforme modelo).
- Alimentação elétrica: 220V ou 380V.
- Potência: 3000 W.
- Temperatura máxima: 200 °C.
- Pressão pneumática: até 4 bar.
- Peso total aproximado: 70 kg.
- Sistema de resfriamento: Ar forçado.

4. Layout e Composição do Conjunto

- Conjunto de fixação.
- Unidade de prensa superior.
- Placa de emenda superior.
- Unidade de prensa inferior.
- Placa de emenda inferior.
- Mangueiras pneumáticas.
- Controlador com cabos e termopar.
- Parafusos de fixação.

5. Aplicação e Limitações de Uso

- Ambiente interno, seco, sem risco de explosão.
- Uso exclusivo por operadores treinados.
- Proibido modificar componentes não equivalentes.

6. Segurança Operacional

- Uso obrigatório de EPI: luvas, calçado de segurança.
- Partes quentes até 220 °C – risco de queimadura.
- Vapores de materiais específicos – verificar SDS da correia.
- Operações elétricas somente por técnicos qualificados.

7. Procedimentos de Instalação e Operação

- Preparação da área de trabalho com delimitação de zona de risco.
- Montagem das unidades inferior e superior conforme padrão.
- Instalação de termopar no centro da área de emenda.
- Pressurização até 2 bar.
- Configuração do controlador para ciclo de aquecimento.
- Aguardar resfriamento antes de abertura da prensa.

8. Manutenção, Inspeção e Calibração

- Calibração anual dos termopares.
- Verificação de cabos elétricos e mangueiras pneumáticas.
- Limpeza a seco; sem solventes.
- Testes em água fervente e gelo para TC.
- Apenas peças originais.

9. Fotos

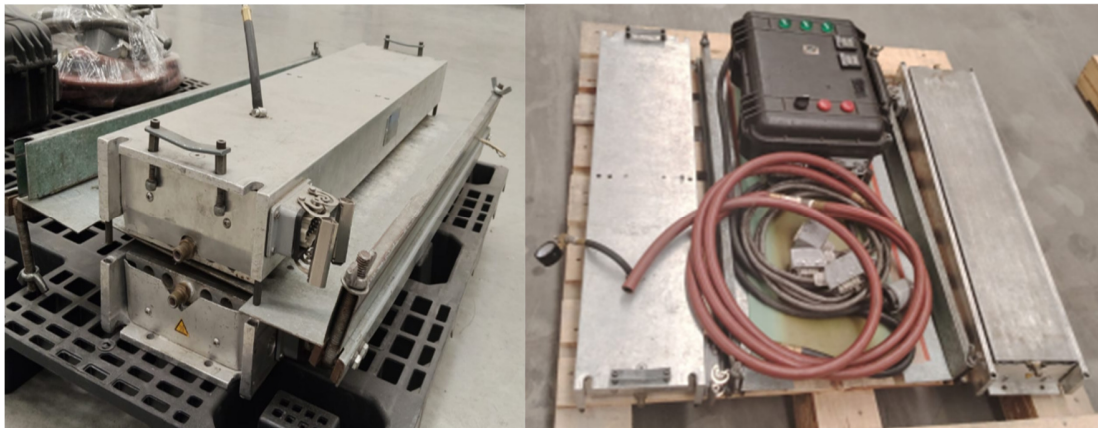


Foto 1 – Prensa Ammeraal Beltech (Conjunto de Emenda)

10. Declarações Gerais

- O presente catálogo técnico foi elaborado exclusivamente para fins de instrução de Licença de Importação, conforme itens 3.5 a 3.8 do Manual de Procedimentos Operacionais da Portaria Secex nº 249/2023.

11. Componentes

Base de apoio e aquecimento



Cabos de conexão e controle



Caixa de controle



Mangueira e manômetro

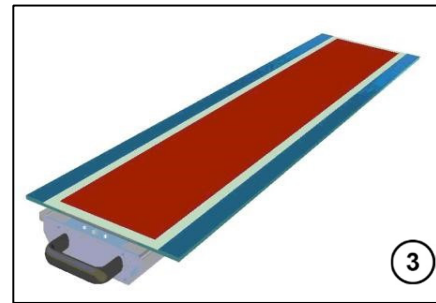
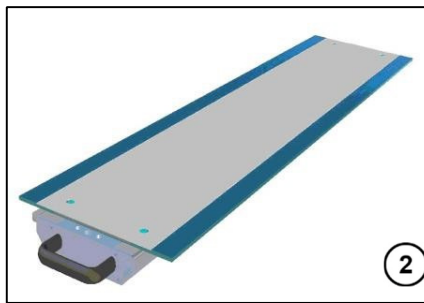
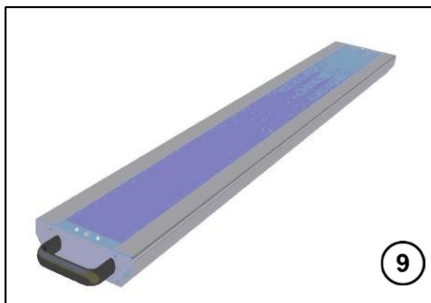


Varão roscado



11. Procedimento

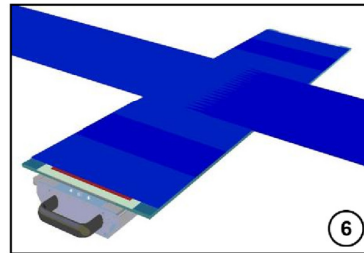
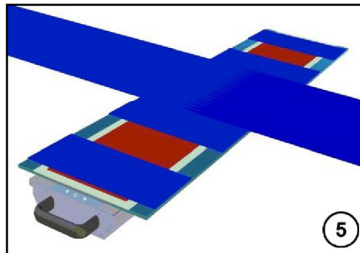
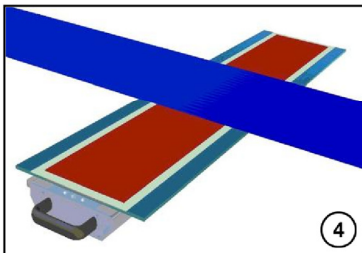
1. Coloque a unidade de pressão mais baixa na área de trabalho (Figura 9). Coloque a placa de emenda inferior na parte superior com o lado branco voltado para cima (Figura 2). Cubra a placa com o pano de emenda de silicone vermelho incluído ou pano A18 (figura 3). (O pano equilibra as diferenças na espessura da junta).



2. Coloque as extremidades da correia na prensa com os dedos preparados alinhados (Figura 4). Encha a prensa com as peças de embalagem; Devem ser do mesmo material que o cinto (figuras 5 e 6).

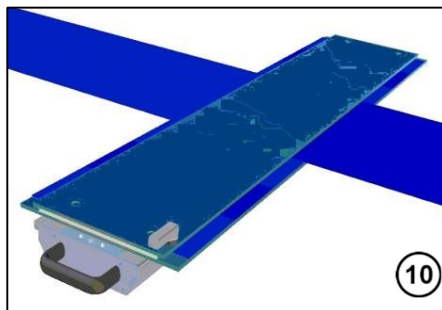
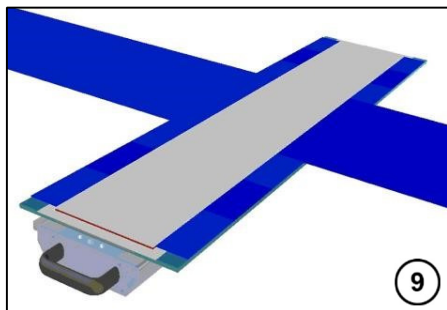


Se não estiver completamente cheia, a prensa pode superaquecer e ser danificada.

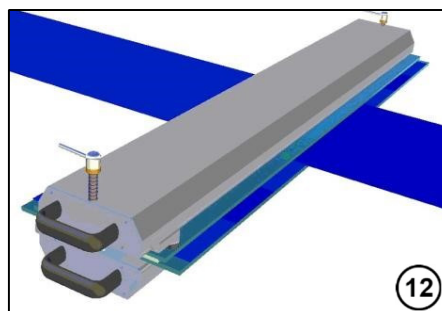
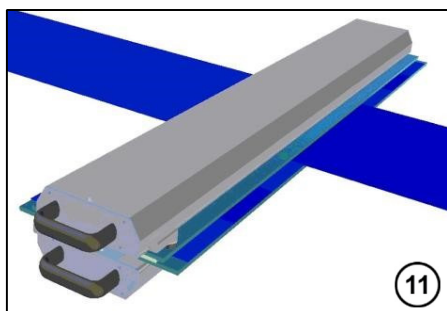


3. Posicione as barras de fixação para manter a banda na posição.

3. Cubra toda a área da emenda com um pano ou papel de emenda perfilado de acordo com a especificação da emenda (Figura 9) e coloque a placa de emenda superior com o lado branco voltado para baixo na parte superior (Figura 10).



4. Fixe a unidade de pressão superior (Figura 11) e instale os parafusos de conexão (Figura 12). Rosqueie os parafusos até tocar na unidade de pressão. Não aperte demais os parafusos!



5. Conecte a mangueira de pressão à unidade de pressão superior e inferior. Ajuste a pressão, verifique a especificação do material que está emendando, não ultrapasse 4 bar (máximo). Desconecte a bomba da mangueira. (Às vezes, a pressão vaza pela bomba; você pode evitar isso desconectando-a.)
6. Conecte os cabos entre a prensa e o controlador e conecte o cabo de alimentação do controlador à fonte de alimentação.
7. Defina o controlador para as configurações de emenda corretas, temperatura, tempo, etc. Conforme especificação da correia

8. Inicie o processo de emenda no controlador.
9. Monitore o processo de aquecimento até que o processo seja concluído.
10. Aguarde até que a temperatura caia 10°C para garantir que o processo de aquecimento esteja concluído. Após o resfriamento (consulte a temperatura de resfriamento no controlador), desligue o controlador e desconecte a fonte de alimentação. Desconecte os cabos. Libere a pressão removendo a mangueira de pressão da unidade de pressão superior. Remova os parafusos de conexão. Remova a unidade de pressão superior e a placa de emenda superior. Remova o pano de silicone superior. Remova o pano de silicone inferior, a placa de emenda inferior e a unidade de pressão inferior. Remova as rebarbas se necessário.
11. A correia está pronta para uso