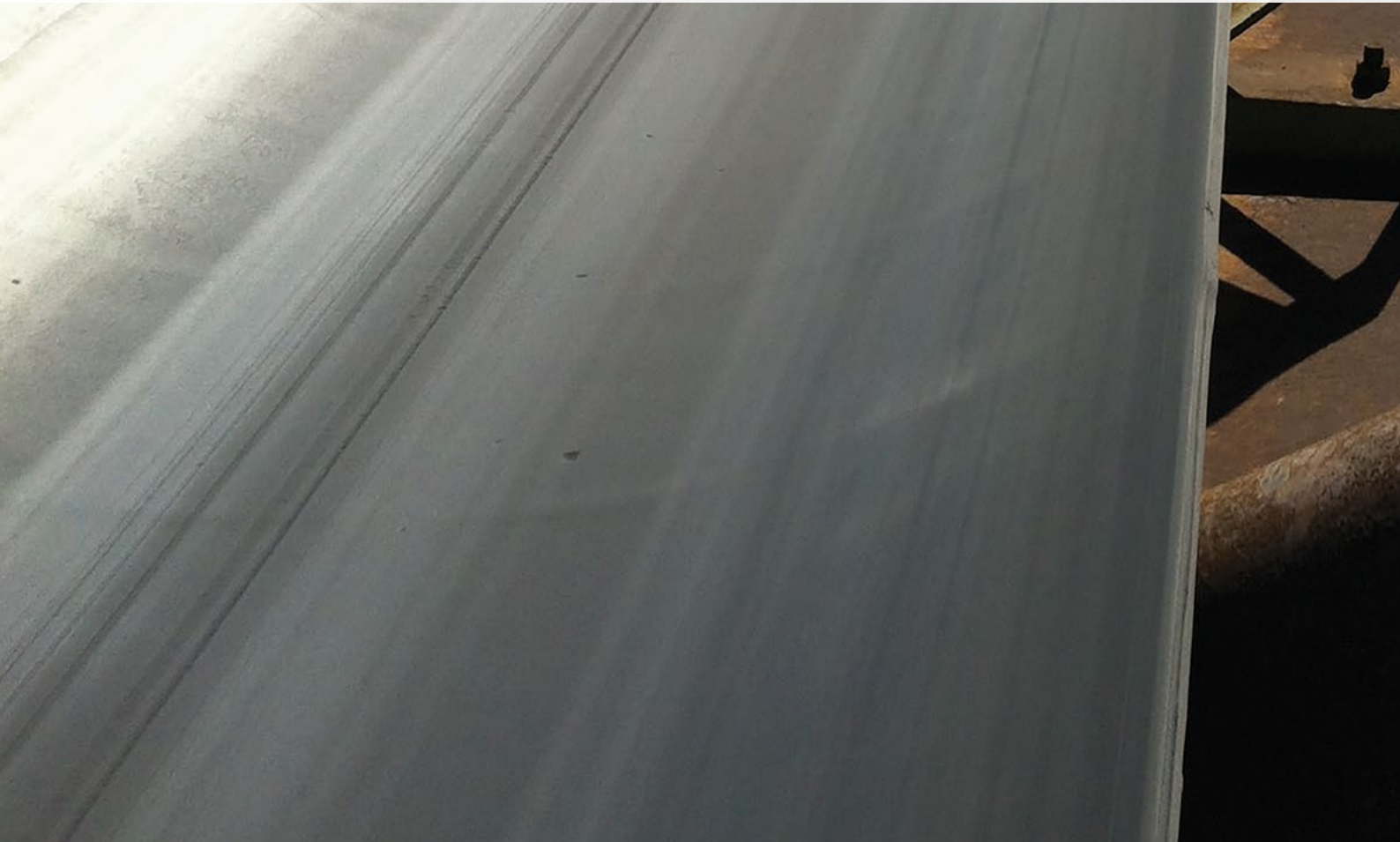




**KAUFORT® CON REFUERZO DE ARAMIDA**  
**KAUFORT® ARAMID REINFORCED**



#### Denominación

Banda KAUFORT®.  
Transportadora con refuerzo de aramida.

#### Principales cualidades

Las bandas KAUFORT®, de carcasa con tejido de **Aramida**, compiten directamente con las bandas metálicas de cables por sus características similares en cuanto a resistencia mecánica y alargamiento. Tienen la ventaja de su mayor resistencia a impactos (similar a la de malla metálica KAUFLEX®), mayor resistencia al desgarrar longitudinal, a la humedad y a los agentes químicos agresivos en general. Presenta ventajas además en cuanto a su menor peso y mayor flexibilidad que las bandas metálicas "ST" de igual resistencia, con lo que se reduce el consumo energético de la instalación y los diámetros de tambores necesarios para su funcionamiento.

Sus claras ventajas en cuanto a resistencia química y a la oxidación por un lado y la ausencia de partes metálicas en la composición de la banda por otro (instalaciones con detectores de metales, etc.), hacen muy conveniente la introducción de este tipo de bandas para muchas aplicaciones en instalaciones nuevas.

#### Fibras de aramida

Las bandas transportadoras de Aramida de Kauman, denominadas KAUFORT®, están reforzadas con tejido de fibra de aramida, con densidad similar a la del poliéster, pero con la resistencia del acero (TABLA 01).

#### Denominación

KAUFORT® conveyor belt.  
Aramid reinforced conveyor belt.

#### Main qualities

KAUFORT® conveyor belts with an **Aramid** carcass compete directly with steel cord belts as their characteristics are similar in mechanical resistance and elongation. Their advantage is that their resistance to impact is greater (similar to that of the KAUFLEX® steel mesh), and they are more resistant to longitudinal tearing, humidity and aggressive chemical agents in general. They are also lighter and more flexible than "ST" steel belts with the same resistance, and so they reduce electricity consumption and the pulley diameter is smaller in operation.

The clear advantages of this belt in resistance to chemicals and rusting on the one hand and the absence of metallic parts in the composition on the other (facilities with metal detectors etc.) make it ideal for numerous uses in new facilities.

#### Aramid fibres

Kauman's Aramid conveyor belts, known as KAUFORT®, are reinforced with aramid fibre fabric; the density is similar to that of polyester, but the resistance is like that of steel (TABLE 01).

TABLA | TABLE 01  
PROPIEDADES DE DISTINTOS TIPOS DE FIBRA  
PROPERTIES OF DIFFERENT KINDS OF FIBRE

Tipo de Fibra Type of fibre	Código Code	Densidad (g/cm <sup>3</sup> ) Density (g/cm <sup>3</sup> )	Temperatura de fusión, °C Fusion temperature, °C
Algodón Cotton	B	1,50-1,54	Descomposición: 400 Decomposition: 400
Fibra de vidrio Fibreglass	G	2,4-2,6	-
Poliéster Polyester	E	1,38	250-260
Poliamida Polyamide	P	1,14	255-260
Aramida Aramid	D	1,38-1,44	Descomposición: 350-550 Decomposition: 350-550

## Campos de aplicación

Las cintas KAUFORT® de Kauman combinan el refuerzo ligero y resistente con un amplio espectro de materiales de cubiertas. Así, en función de la resistencia requerida y de las características del material a transportar, pueden ser la solución a muchos problemas de transporte.

Entre un rango de resistencias de 630 a 4000 N/mm se pueden utilizar con recubrimientos resistentes al frío, calor, aceites, etc.

Las cintas KAUFORT®, llevan como elemento resistente el tejido de aramida SW (Urdimbre recto). Debido a su bajo alargamiento estas cintas son adecuadas para transportadores de larga distancia.

## Variantes de fabricación

Hay dos diseños disponibles de tejidos de aramida de urdimbre recta denominados DPP (tipo estándar) y DPP-R. Ambos incorporan hilos de poliamida transversales que protegen las fibras de aramida longitudinales. El diseño DPP-R se recomienda para cintas con una mayor resistencia a los cortes longitudinales.

Al existir un solo tejido en la banda, la carcasa es ligera y flexible manteniendo la resistencia a lo largo de la vida de la cinta.

Las cubiertas con características especiales de resistencia al desgaste, impactos, productos químicos, etc proporcionan la óptima protección a la carcasa de aramida.

El menor peso y espesor de la cinta permiten mayores longitudes de rollos de cinta, lo que redundará en menor tiempo de instalación.

Las cintas KAUFORT®, pueden empalmarse con superposición (traslapo), zig-zag (dedos) o con tiras entrelazadas, sin necesidad de utilizar herramientas especiales.

## Fields of application

KAUFORT® belts combine light and resistant reinforcement with a wide range of cover materials. Depending on the resistance required and the characteristics of the material to be carried, these belts are the solution for many transport problems.

With a resistance range from 630 to 4000 N/mm, they can be used with covers that are resistant to cold, heat, oil etc.

The element of resistance in KAUFORT® belts is straight warp aramid fabric. Thanks to their low elongation these belts are appropriate for long-distance carrying.

## Variants in manufacturing

There are two designs available for straight warp aramid fabrics called DPP (standard) and DPP-R. Both of them have transversal polyamide threads to protect the longitudinal aramid fibres. The DPP-R design is recommended for belts with greater resistance to longitudinal tearing.

As there is just one fabric in the belt, the carcass is light and flexible and maintains its resistance throughout its useful life.

The covers, with their special characteristics resistant to wear, impact, chemical products etc., provide optimal protection for the aramid carcass.

The lower weight and thickness mean that belt reels can be longer, which leads to a shorter installation time.

KAUFORT® belts can be spliced with overlaps, zig-zag (finger slicing) or with intertwined strips, with no need for special tools.





## Características dimensionales

Ver TABLAS 02 y 03.

## Calidad de los recubrimientos

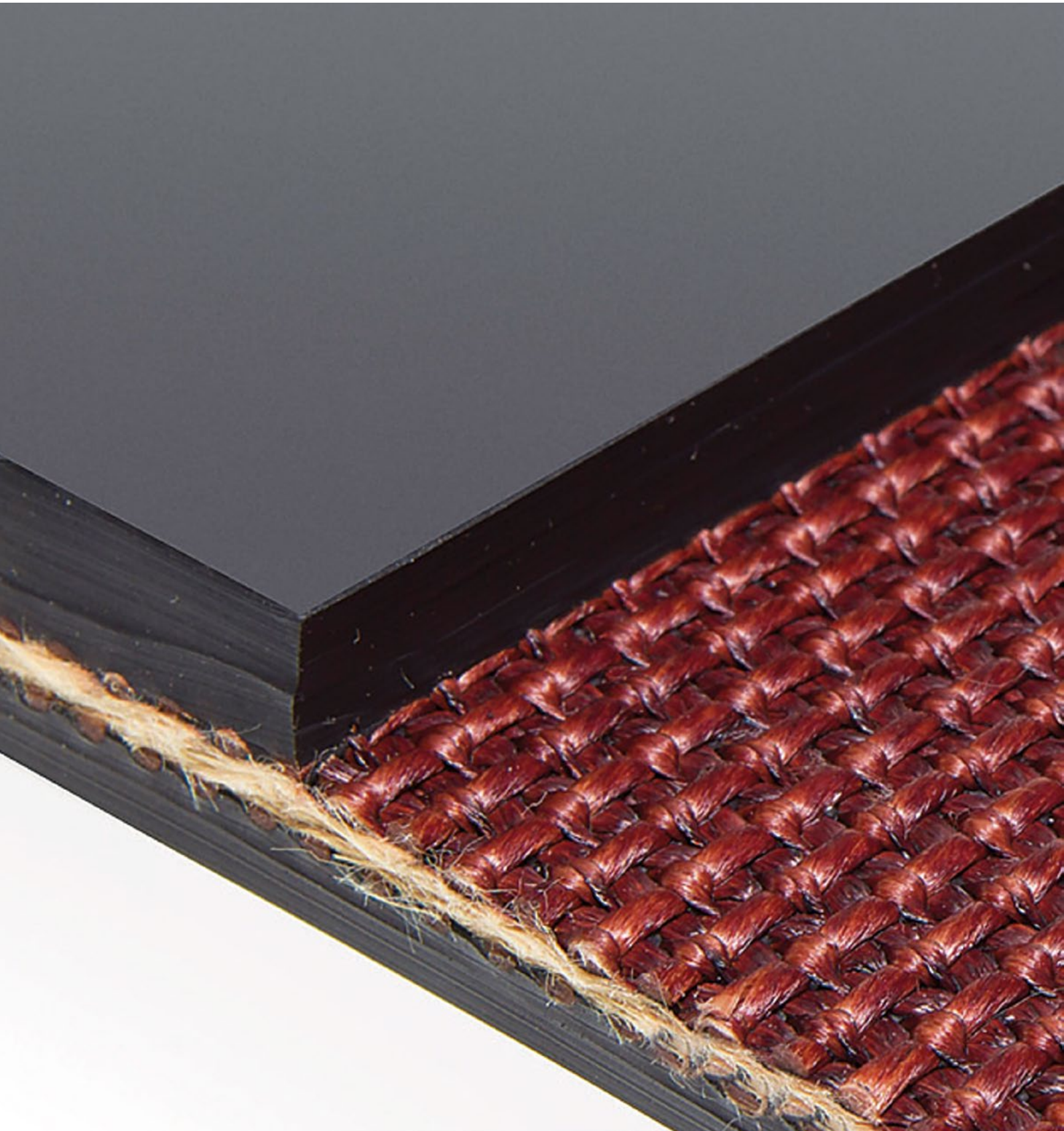
Los grados de recubrimientos estándar según Norma DIN 22102 o DIN EN ISO 14890, son los indicados en la TABLA 04. También disponibles con recubrimiento inferior de bajo rozamiento, que reduce el consumo de energía.

## Dimensions

See TABLES 02 and 03.

## Quality of the covers

Standard cover classifications in accordance with the DIN 22102 or DIN EN ISO 14890 regulations are shown in TABLE 04. There are also covers with a low-friction bottom cover, which reduces energy consumption.



**TABLA | TABLE 02**  
**BANDAS KAUFORT® CON TEJIDO DE ARAMIDA TIPO DPP: CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES**  
**DPP ARAMID FABRIC KAUFORT® BELTS: DIMENSIONS**

Tipo de banda Type of belt	N/mm	630	800	1000	1250	1400	1600	1800	2000	2500	3300
Alargamiento rotura Elongation to breakage	%	5,0	4,0	4,0	4,8	5,0	5,0	4,0	5,0	4,5	3,5
Peso carcasa Weight of carcass	kg/m <sup>2</sup>	2,6	2,8	2,9	3,0	3,1	3,3	3,7	4,2	4,4	4,2
Espesor carcasa Thickness of carcass	mm	2,1	2,4	2,4	2,8	2,9	3,0	3,3	3,6	4,0	3,5

Nota: Consultar para bandas de resistencia superior a 3300 N/mm.  
 NB: Please check for belts whose resistance is greater than 3300 N/mm.

**TABLA | TABLE 03**  
**BANDAS KAUFORT® CON TEJIDO DE ARAMIDA TIPO DPP-R: CARACTERÍSTICAS DIMENSIONALES**  
**DPP-R ARAMID FABRIC KAUFORT® BELTS: DIMENSIONS**

Tipo de banda Type of belt	N/mm	630	800	1000	1250	1400	1600	1800	2000	2500	3300
Alargamiento rotura Elongation to breakage	%	5,0	5,0	4,0	5,0	4,5	5,0	5,0	5,0	4,5	5,0
Peso carcasa Weight of carcass	kg/m <sup>2</sup>	3,1	3,2	3,3	3,4	3,4	3,8	4,3	4,5	4,7	4,9
Espesor carcasa Thickness of carcass	mm	2,2	2,5	2,7	2,7	3,3	3,8	4,3	4,3	4,7	4,7

Nota: Consultar para bandas de resistencia superior a 3300 N/mm.  
 NB: Please check for belts whose resistance is greater than 3300 N/mm.

**TABLA | TABLE 04**  
**GRADOS DE RECUBRIMIENTOS ESTÁNDAR SEGÚN NORMA DIN 22102 O DIN EN ISO 14890**  
**STANDARD COVER CLASSIFICATIONS IN ACCORDANCE WITH DIN 22102 OR DIN EN ISO 14890**

Grado Classification	ISO	DIN	Características Characteristics	Elastómero Elastomer	Temperatura del material (°C) Temperature of material (°C)	
					Mín.   Min.	Máx.   Max.
X	H	X	Resistente al desgaste Resistant to wear	NR/BR	-30	60
W	D	W	Muy resistente a abrasión Highly resistant to abrasion	NR/SBR/BR	-30	60
Y	L	Y	Para aplicaciones estándar For standard use	NR/SBR/BR	-20	60
AA			Antiabrasiva Extra Antiabrasive extra	NR/BR	-30	60
AAA			Abrasión extrema Extreme abrasion	NR/BR	-30	60
AAA+			Abrasión extrema Plus Extreme Plus abrasion	NR/BR	-30	60
AC			Anticorte Anticut	NR/BR	-30	60

Consultar grados para aplicaciones especiales en bandas KAUFORT®.  
 Please check for special uses of KAUFORT® belts.

## Diámetro de los tambores

El diámetro de los tambores es un factor importante para el correcto funcionamiento de una instalación. Determina el grado de esfuerzo al que va a estar sometida la banda en las flexiones que provoca su paso por ellos. La superficie de contacto entre la banda y el tambor motriz ha de ser la suficiente para dar la fuerza de accionamiento necesaria, evitando un tensionamiento excesivo.

Según la norma DIN-22101, el diámetro mínimo de los tambores está íntimamente ligado con la estimación de vida útil de la banda y con el tipo de empalme. Las recomendaciones aquí descritas para el diámetro de los tambores están indicadas para que la duración de los empalmes, al menos, alcance la esperanza de vida de la banda siempre y cuando estén correctamente realizados. Diámetros menores a los recomendados pueden llevar asociado un desgaste de las superficies del tambor y de los revestimientos y una reducción de vida útil. Para determinar el diámetro adecuado de los tambores hay que tener en cuenta la tensión de trabajo de la banda. Además, los diámetros dependerán del grupo de tambores de la instalación (FIG. 01):

- **Grupo A:** Tambores de accionamiento (motrices) y todos los demás tambores en la zona de mayores fuerzas de tracción de la banda de un transportador.
- **Grupo B:** Tambores no motrices de inversión en la zona de menores fuerzas de tracción de la banda.
- **Grupo C:** Tambores no motrices de desviación con cambio de sentido de giro de la banda menor o igual a 30°.

La TABLA 05 recoge los diámetros mínimos de tambor para las bandas de aramida, clasificando según la carga de trabajo.

## Pulley diameter

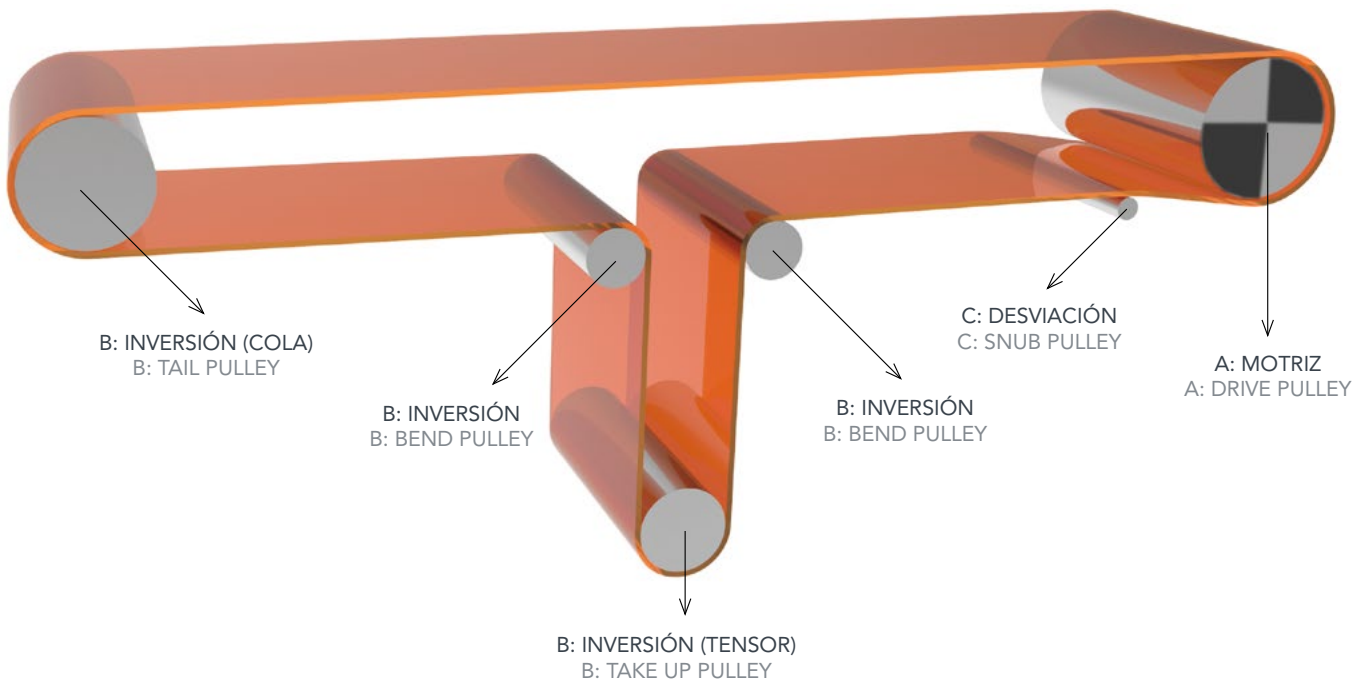
The diameter of the pulleys is an important factor in the correct operation of a belt, as this determines the degree of tension the belt will be subject to in the flexing that takes place as it passes over them. The contact surface between the belt and the pulley should be sufficient to produce the necessary driving force, avoiding excessive tension.

The DIN-22101 regulation states that the minimum pulley diameter is closely related to the belt's estimated useful life and to the kind of splicing. The recommendations described below for pulley diameters are such as to ensure that the splices last at least as long as the belt's estimated life, provided that they are correctly implemented. Diameters that are less than recommended can cause more wear on the pulley and cover surfaces and lead to a shorter useful life. In order to determine the best pulley diameter we should take the belt's tensile strength into account. The diameters will also depend on the pulleys employed (FIG. 01):

- **Group A:** Driving (motor) pulleys and all other pulleys in the area of the greatest traction force on a conveyor belt.
- **Group B:** Non-driving turning pulleys in the area with least traction force on the belt.
- **Group C:** Non-driving snub pulleys where the belt changes direction by 30° or less.

TABLE 05 shows the minimum recommended pulley diameters for aramid belts, classified in accordance with the work load.

FIG. 01







**TABLA | TABLE 05**  
**DIÁMETRO MÍNIMO PARA LOS DISTINTOS TIPOS DE TAMBOR (mm)**  
**SEGÚN LA CARGA DE TRABAJO (%)**  
**MINIMUM DIAMETERS FOR DIFFERENT KINDS OF PULLEY (mm)**  
**ACCORDING TO WORK LOAD (%)**

DPP	CARGA DE TRABAJO WORK LOAD					
	30% - 60%			60% - 100%		
N/mm	A	B	C	A	B	C
630	250	200	200	315	250	200
800	315	250	250	400	315	250
1000	400	315	315	500	400	315
1250	500	400	400	630	500	400
1400	630	500	500	800	630	500
1600	630	500	500	800	630	500
1800	630	500	500	800	630	500
2000	800	630	630	1000	800	630
2500	1000	800	800	1250	1000	800
3300	1400	1250	1250	1600	1400	1250

## Longitudes de transición en artesa

La transición es el término con el que se designa al paso de la banda desde la forma plana a la forma de artesa, y viceversa, en los tambores. Debido a la transición de artesa, los bordes de la banda están sometidos a un alargamiento adicional con respecto a la zona central.

Para la zona de transición en los tambores motrices, por ser los que están sometidos a mayor tensión, las tensiones en los bordes pueden exceder las toleradas provocando alargamientos permanentes que pueden afectar al funcionamiento de la banda y/o favorecer la aparición de grietas.

Debido a su bajo alargamiento, las longitudes de transición de las cintas KAUFORT® son mayores que para el resto de cintas textiles (TABLA 06). La distancia de transición es función del ángulo de artesa ( $\beta$ ), del ancho de banda ( $B$ ) y de la posición del plano de la artesa respecto al nivel superior del tambor motriz ( $h_p$  respecto a  $h$ ):

- **Caso A:** El nivel superior del tambor coincide con el plano inferior de la artesa:  $h_p = 0$  (FIG. 02).
- **Caso B:** El nivel superior coincide con el plano medio de la artesa:  $h_p = 1/2 h$  (FIG. 03).

## Transition distance

Transition is the term used to describe the change in the belt from flat to troughed, and vice versa, in the pulleys. The edges of the belt are subjected to additional elongation in comparison to the central area because of the troughing transition.

In the transition zone of the driving pulleys, as these are the pulleys subject to greater tension, tension at the edges may exceed the toleration limits, leading to permanent elongation which can affect the belt's operation and/or lead to the appearance of cracks.

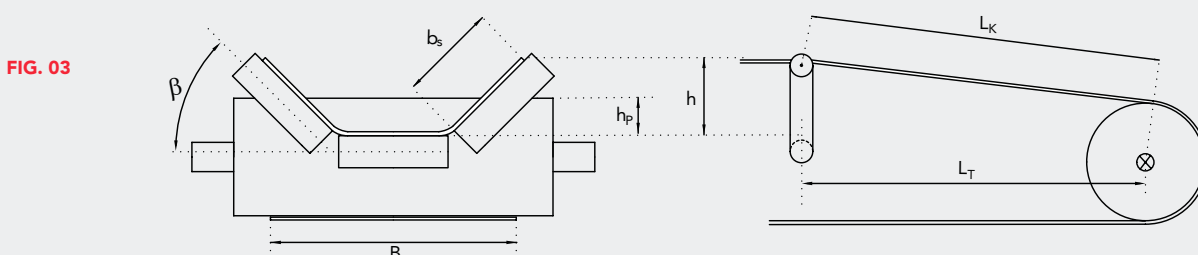
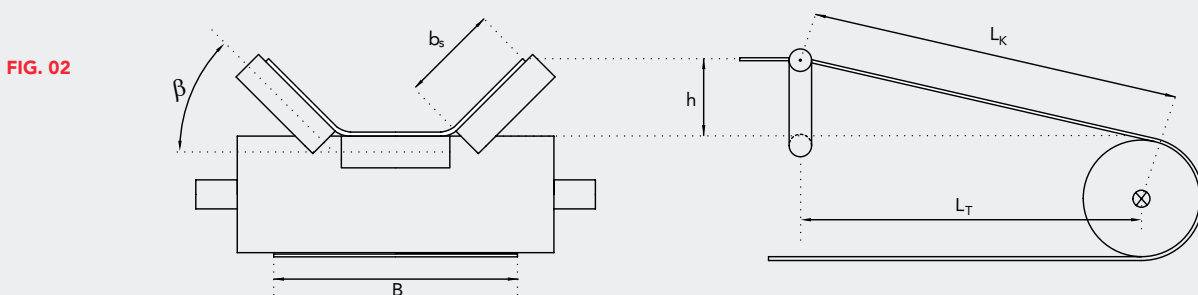
Thanks to its low elongation, the transition distance for KAUFORT® belts is greater than for other textile belts (TABLE 06). The transition distance is also a function of the trough angle ( $\beta$ ), the belt width ( $B$ ) and the position of the trough plane with regard to the upper level of the driving pulley ( $h_p$  in regard to  $h$ ):

- **Case A:** The upper level of the pulley coincides with the lower plane of the trough:  $h_p = 0$  (FIG. 02).
- **Case B:** The upper level coincides with the middle plane of the trough:  $h_p = 1/2 h$  (FIG. 03).

**TABLA | TABLE 06**  
**BANDAS DE ARAMIDA DE URDIMBRE RECTO, DPP. LONGITUDES DE TRANSICIÓN MÍNIMAS**  
**STRAIGHT WARP ARAMID BELTS: MINIMUM TRANSITION DISTANCES**

Ángulo de artesa Trough angle	30°		35°		40°		45°	
Posición del tambor Position of pulley	Caso A Case A	Caso B Case B	Caso A Case A	Caso B Case B	Caso A Case A	Caso B Case B	Caso A Case A	Caso B Case B
Distancia Distance	2,4xB	1,5xB	2,8xB	1,6xB	3,1xB	1,8xB	3,4xB	2,0xB

B: ancho de banda en mm | B: belt width in mm





### Carrera del tensor

La carrera del tensor ( $L_t$ ) para bandas con refuerzo de aramida debe ser, al menos, un 0,5% de la distancia entre ejes ( $L_c$ ) (FIG. 04). En el caso de que la longitud entre centros sea inferior a 150 metros, la carrera del tensor no debe ser inferior a 0,75 m:

$$L_t \geq 0,75 \text{ m si } L_c \leq 150 \text{ m}$$

$$L_t \geq 0,005 \cdot L_c \text{ si } L_c > 150 \text{ m}$$

### Take-up travel

The take-up travel ( $L_t$ ) for aramid reinforced belts should be at least 0.5% of the distance between the axes ( $L_c$ ) (FIG. 04). If the distance between the centres is less than 150 metres, the take-up travel should not be less than 0.75 m:

$$L_t \geq 0.75 \text{ m if } L_c \leq 150 \text{ m}$$

$$L_t \geq 0.005 \cdot L_c \text{ if } L_c > 150 \text{ m}$$

FIG. 04



### Radio de curvatura

Se denominan curvas verticales a las curvas que enlazan dos tramos rectos con distintas inclinaciones. Son curvas **cóncavas** (FIG. 05) cuando el centro de curvatura está localizado hacia arriba del tramo recto, y **convexas** (FIG. 06) cuando el centro está situado debajo del tramo recto.

La aplicación del principio de máximo alargamiento para los casos de banda de aramida, combinado con los distintos ángulos de artesas de la banda, da por resultado los datos recogidos en la TABLA 07 a modo orientativo para los radios mínimos de curvatura.

### Curve radius

Curves that join two straight stretches with different inclinations are known as vertical curves. They are **concave** (FIG. 05) when the centre of curvature is located above the straight stretch, and **convex** (FIG. 06) when the centre is below the straight stretch.

Applying the principle of maximum elongation for aramid belts, combined with the different trough angles of the belt, results in the data shown in TABLE 07 as an orientation for minimum curve radiuses.

FIG. 05

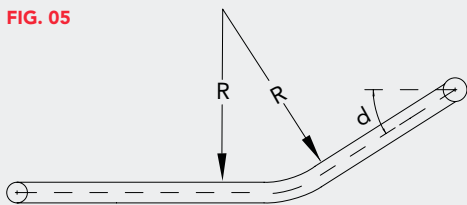


FIG. 06

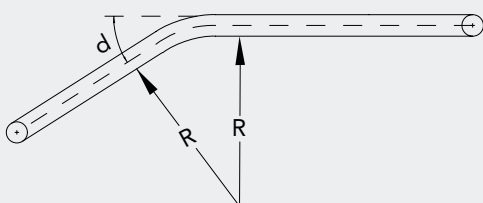


TABLA | TABLE 07  
RADIO MÍNIMO DE CURVATURA (mm)  
MINIMUM CURVE RADIUS (mm)

Ángulo de artesas Trough angle	Curva cóncava Concave curve	Curva convexa Convex curve
20°	51 x B	63 x B
30°	76 x B	76 x B
35°	86 x B	86 x B
45°	106 x B	106 x B

B: ancho de banda en mm | B: width of belt in mm

## Inversión de la banda

La inversión tiene por objeto dar la vuelta a la banda en la zona inferior de la misma para impedir que la cara sucia esté en contacto con los rodillos de retorno.

Se suelen llevar a cabo generalmente en bandas de gran longitud o cuando el material de transporte puede ocasionar problemas de limpieza. Los tipos de inversión, de acuerdo a la norma DIN 22101, pueden ser (TABLA 08):

- **Inversión guiada:** la banda es soportada en el centro de los pares de rodillos horizontales mediante otro par situado verticalmente (FIG. 07).
- **Inversión soportada:** la banda se apoya en el eje longitudinal mediante rodillos (FIG. 08).

## Belt turnover

The purpose of turning the belt over in the lower part is to stop the dirty face from coming into contact with the return rollers.

This is normally done on very long belts, or when the material being conveyed can cause problems with cleaning. According to the DIN 22101 regulation, the different types of turnover can be (TABLE 08):

- **Guided turnover:** the belt is held up in the middle of the horizontal rollers by another pair of rollers, placed in a vertical position (FIG. 07).
- **Supported turnover:** the belt is supported by rollers on the longitudinal axis (FIG. 08).

FIG. 07

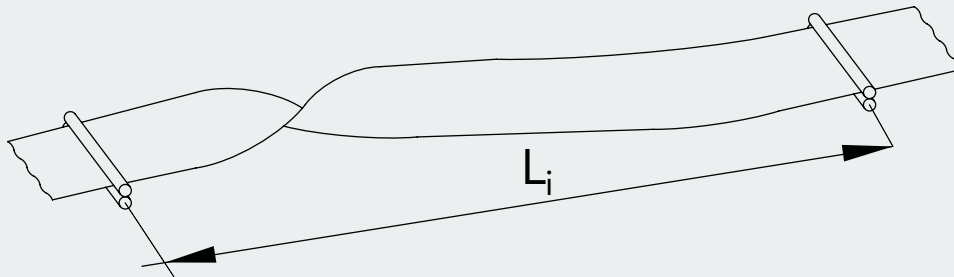


FIG. 08

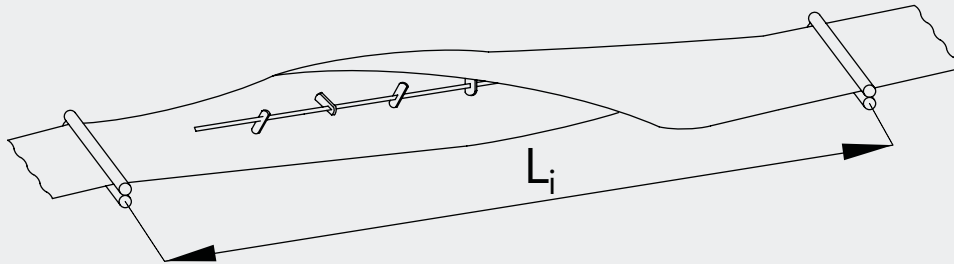


TABLA | TABLE 08  
TIPOS DE INVERSIÓN  
TYPES OF TURNOVER

Tipo de inversión Type of turnover	Ancho máximo de la banda (mm) Maximum belt width (mm)	Longitud mínima de inversión (mm) Minimum turnover length (mm)
		Tejido DDP   DDP fabric
Guiada Guided	1600	$\geq 20 \times B$
Soportada Supported	2400	$\geq 14 \times B$

B: ancho de banda en mm  
B: belt width in mm

## Adaptación a puesta en artesa

La adaptación transversal de la banda a la terna de rodillos (*artesabilidad*) indica el mayor ángulo de artesa que la banda es capaz de soportar para un ancho determinado. Si la banda no se adapta a la terna de rodillos, esta puede desplazarse, por lo que los bordes pueden deteriorarse.

La norma EN ISO 703 es la utilizada para medir la relación entre la flecha (F) y el ancho de la banda (B). Los valores obtenidos para el ratio F/B son utilizados en la norma DIN EN ISO 14890 para determinar la *artesabilidad* de la banda (TABLA 09).

## Troughing

The transversal adaptation of the belt to the three rollers (*troughability*) indicates the highest trough angle the belt can bear for a determined belt width. If the belt is not adapted to the three rollers, it might shift, and then the edges would deteriorate.

The EN ISO 703 regulation is used to measure the relation between the vertical deflection (F) and the belt width (B). The values obtained for the F/B ratio (TABLE 09) are used in the DIN EN ISO 14890 regulation to determine the *troughability* of the belt.

**TABLA | TABLE 09**  
**ARTESABILIDAD DE LA BANDA**  
**BELT TROUGHABILITY**

Ángulos de inclinación rodillos laterales Idler angle carry side	≤ 20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°
F/B (mínimo) F/B (minimum)	0,08	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18	0,20	0,23	0,26





## Empalmes

Aunque las bandas KAUFORT® con tejido de aramida tipo DPP-R permiten empalmes mecánicos temporales, recomendamos que los empalmes se realicen vulcanizados en caliente.

Dentro de los distintos formatos de empalme, el más indicado es por el método de empalme en dedos (FIGS. 09, 10, 11 y 12), con el que se consigue un mejor reparto de flexiones en la banda durante el paso por los tambores.

## Splices

Even though KAUFORT® belts with aramid fabric allow for temporary mechanical splicing, we would recommend hot vulcanized splicing.

Within the different kinds of splices, the most suitable is finger splicing (FIGS. 09, 10 and 11), which achieves better distribution of flexion on the belt when passing over the pulleys.

FIG. 09

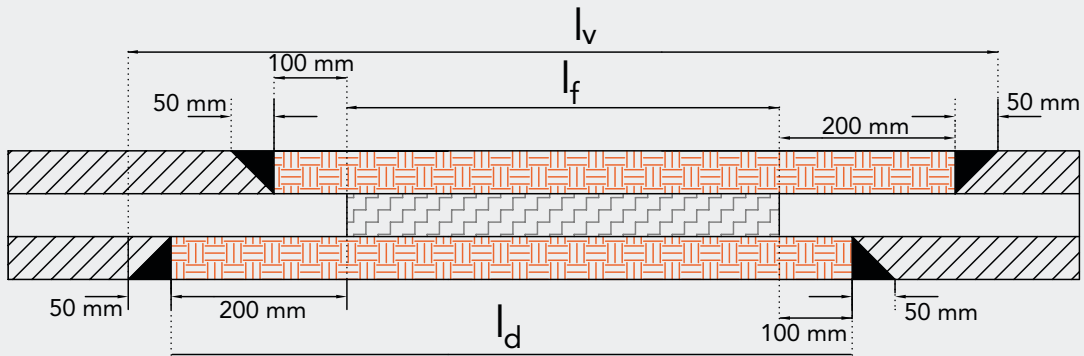
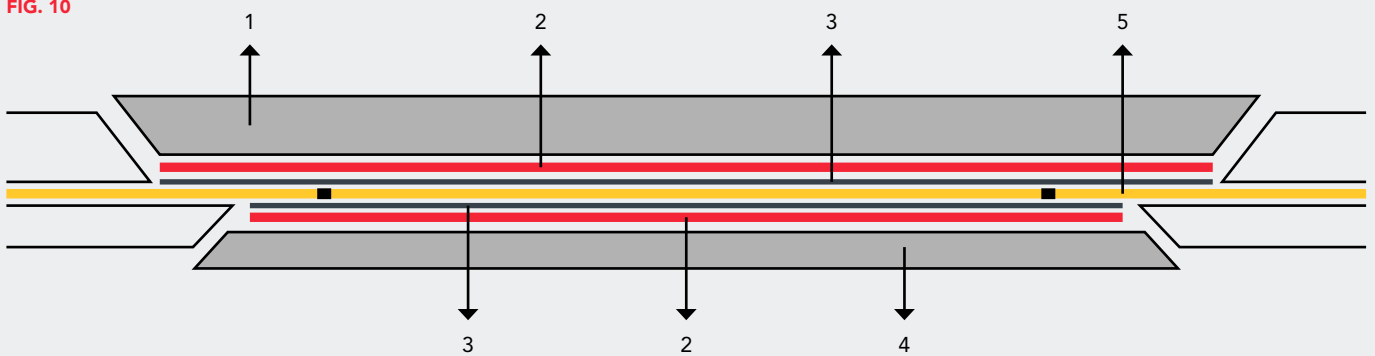


FIG. 10



1. Goma recubrimiento superior | Top cover rubber
2. Tejado breaker (engomado goma unión y envuelto al finger) | Textile Breaker
3. Goma unión | Rubber ply
4. Goma recubrimiento inferior | Bottom cover rubber
5. Fibra de Aramida (en dedos) | Aramid fibre (in fingers)

FIG. 11

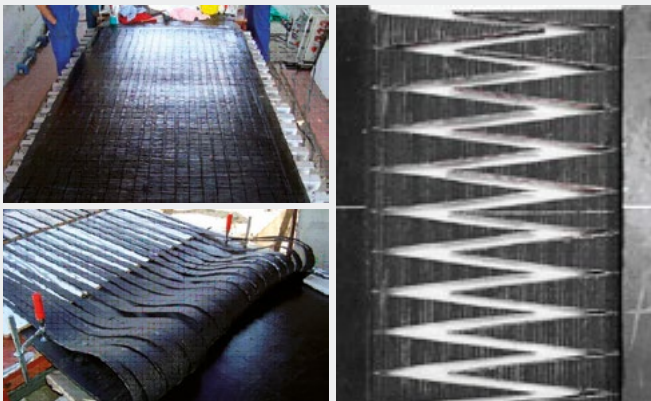
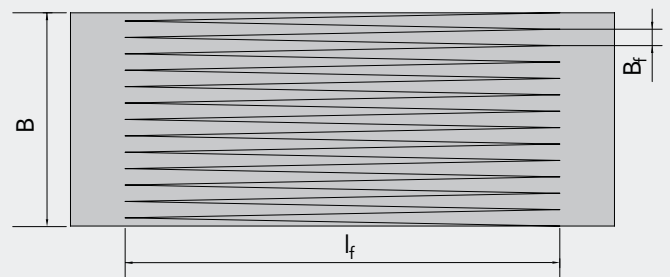


FIG. 12



**El empalme de dedos es el más flexible, y el que permite una transición suave de la cinta.** Las medidas necesarias para el empalme de dedos vienen dadas por la norma DIN 22102-3 (TABLA 10).

Tras medir y preparar las puntas de la banda, se procede al escofinado del tejido, eliminando el calendrado parcialmente, dejando intactas trama y urdimbre. Se aplica la disolución de goma a carcasa y gomas de unión, dejando secar el tiempo necesario. Se coloca la goma de unión, incluso rellenando un hueco de 2-3 mm entre los dedos de ambos extremos de banda. A continuación se colocan las gomas de recubrimiento y se vulcaniza el conjunto con la prensa de empalme, con los mismos criterios que cualquier otro tipo de empalme:

- Superficie adecuada para permitir la realización del empalme en una prensada.
- Tamaño de prensa suficiente para impedir pérdidas de calor a lo largo de los bordes.
- Calor constante y uniforme con facilidad de control y ajuste.
- Margen de temperatura de 150 °C a 160 °C (con diferencia de +/- 1 °C).
- Presión uniforme, con 10 kg<sub>f</sub>/cm<sup>2</sup> de capacidad mínima.
- Bajo cumplimiento de legislación de seguridad vigente.
- Capaz de vulcanizar espesores elevados.
- Reglas o planchas de moldeo laterales (con espesor 1,5 mm menos que la banda). Siempre que sea posible buscar proporciones 6:1 entre ancho y espesor.

**Finger splicing is more flexible and enables a smoother transition of the belt.** The measurements necessary for finger splicing are set forth in the DIN 22102-3 regulation (TABLE 10).

After measuring and preparing the two belt ends, the fabric is filed to partially get rid of the calendared part, leaving the weft and warp intact. The rubber dissolving agent is applied to the carcass and the rubber plies, and left to dry. The rubber ply is put in place, filling in a gap of 2-3 mm between the fingers at both ends of the belt. The rubber covers are then put in place and the whole is vulcanized with the splice press, under the same criteria as for any other kind of splicing:

- The surface is suitable for allowing splicing in a press.
- The size is sufficient to prevent loss of heat along the edges.
- The heat is constant and uniform and easy to check and adjust.
- Temperature margin from 150°C to 160°C (+/- 1°C).
- Uniform pressure with a minimum capacity of 10kg<sub>f</sub>/cm<sup>2</sup>.
- Compliance with current safety legislation.
- Capable of vulcanizing thick belts.
- Side moulding plates (their thickness should be 1.5 mm less than the belt). Whenever possible the width/thickness proportion should be 6:1.

**TABLA | TABLE 10**  
**MEDIDAS NECESARIAS PARA EL EMPALME EN FORMA DE DEDOS**  
**NECESSARY MEASUREMENTS FOR FINGER SPLICE**

Tipo de banda Type of belt	Ancho del dedo $B_f$ (mm) Width of finger $B_f$ (mm)	Longitud del dedo $l_f$ (mm) Length of finger $l_f$ (mm)	Longitud de la tela de cubierta $l_d$ (mm) Length of cover fabric $l_d$ (mm)	Longitud empalme $l_v$ (mm) Length of splice $l_v$ (mm)
630/1	60	800	1100	1300
800/1		1000	1300	1500
1000/1		1200	1500	1700
1250/1		1500	1800	2000
1600/1	70	2000	2300	2500
2000/1		2400	2700	2900
2500/1		3000	3300	3500
3150/1		3800	4100	4300

Nota: prestar especial cuidado a respetar el sentido de giro de la banda.  
NB: You should always respect the belt's turning direction.



Para nosotros, calidad es eficacia.

**Ponnos a prueba.**

For us, quality is efficiency.

**Put us to the test.**

[kauman@kauman.com](mailto:kauman@kauman.com)

[kauman.com](http://kauman.com)

Apdo. 68 - Rasela - Bugarín  
E-36860 Ponteareas (Pontevedra)

T +34 986 640 942

F +34 986 660 002

