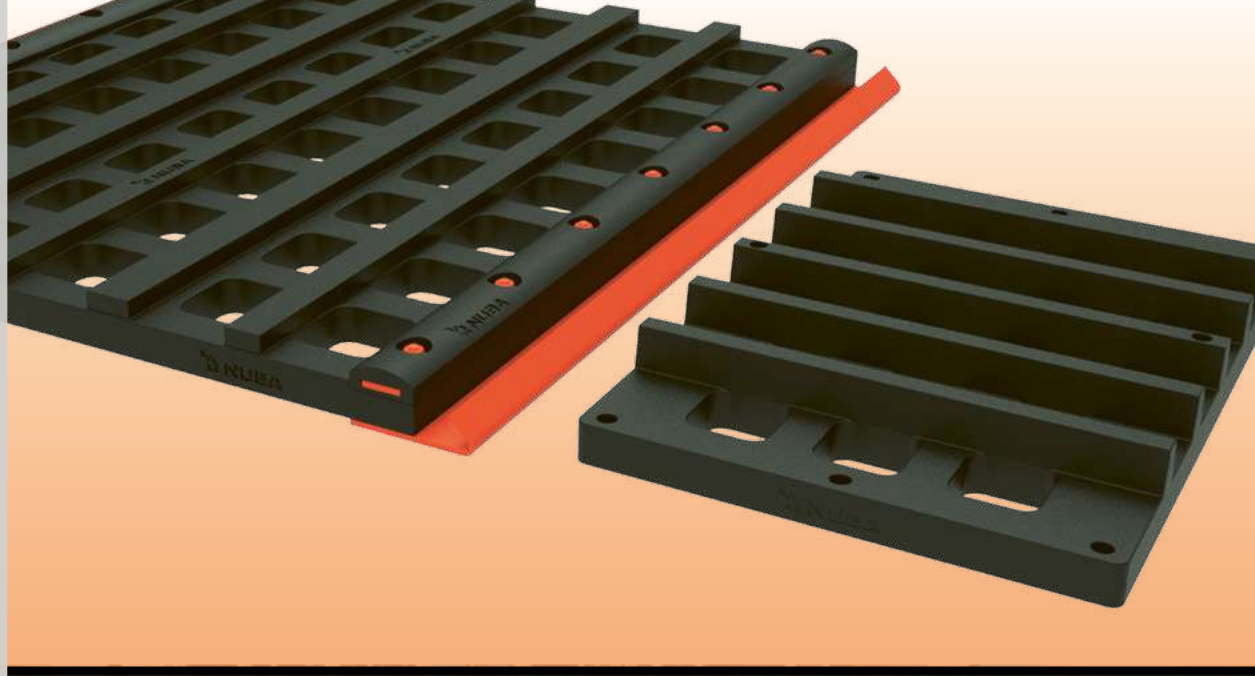
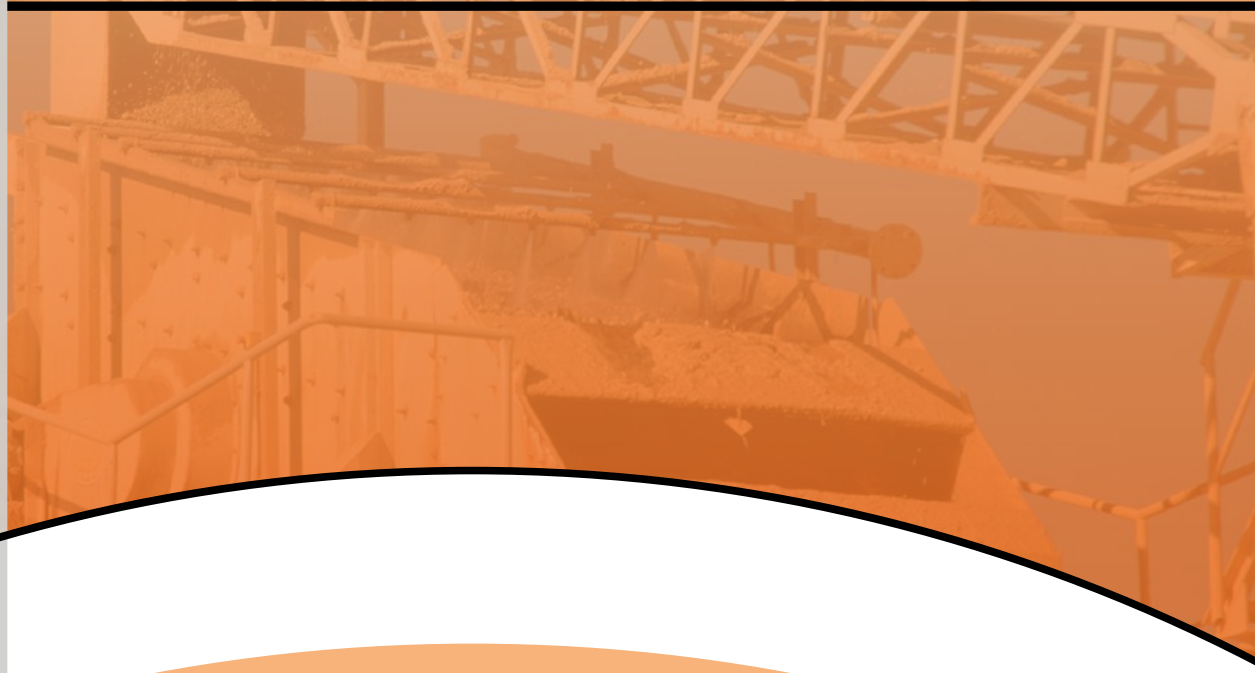
# Grilles et modules Caoutchouc





Surface de Criblage

7

NUBA Screening Media & NUBA Technical Advice

NUBA
Screening Media
&
NUBA
Technical Advice

# Grilles et modules Caoutchouc

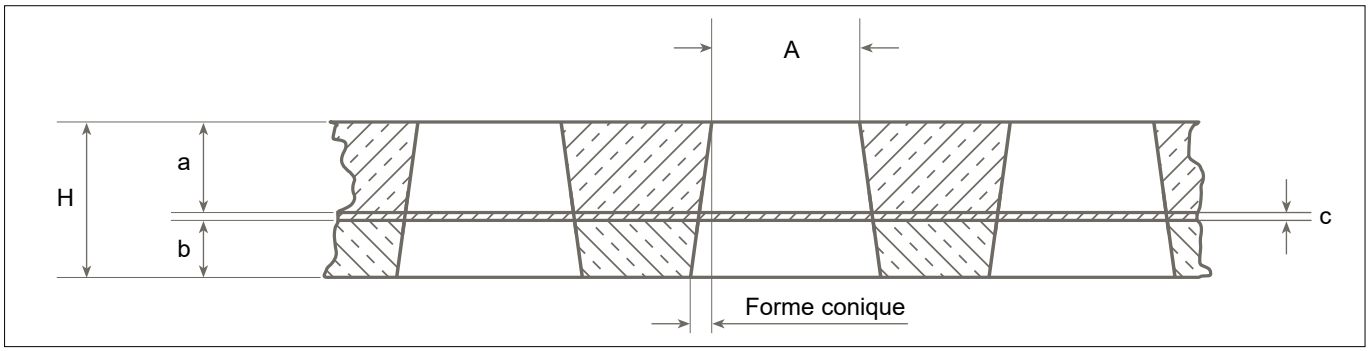
Le caoutchouc offre de très bonnes propriétés face à l'abrasion des granulats, à l'impact des blocs de grande dimension et la réduction du bruit. Ce produit est le plus conseillé pour un montage sur pré cribleurs et cribles primaires.

Comme les toiles en polyuréthane, leurs orifices sont de forme conique, ce qui diminue le degré d'obstruction et augmente la productivité.

Elles sont également proposées dans des formats renforcés avec des structures métalliques qui augmentent leur rigidité et leur durée.

## Applications

- Utilisation conseillée pour un montage sur pré-cribleur et cribles primaires.
- Utilisation conseillée lorsque la surface de criblage est suffisante pour la production demandée.
- Durée de vie élevée.
- Utilisation dans le classement par voie sèche et par voie humide.
- Facilité de montage.
- Obstruction minimum grâce à la forme conique de ses orifices.
- Élimination du bruit.




A = Vide de maille (Carré, Rond et Rectangulaire).

H = Epaisseur totale, dépend de la taille et charge du refus.

a = 2/3 de H, Caoutchouc-anti-abrasif dureté 65º Shore-A (face de travail).

b = 1/3 de H, Caoutchouc dureté 85º Shore-A (face support).

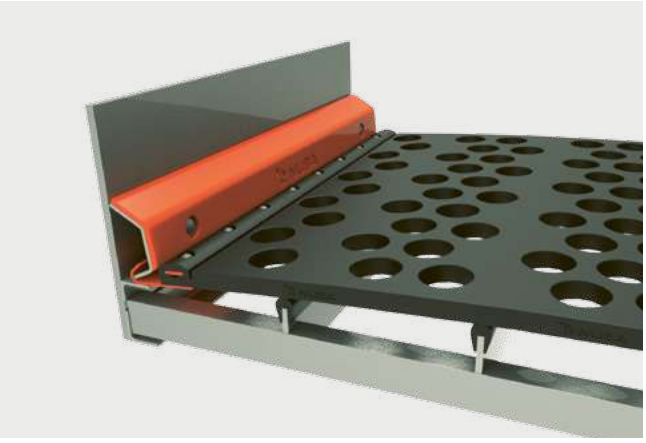
c = Tissage polyester EP-160 ou tissage spécial Cord.

## Caractéristiques

- Qualité: anti-abrasion.
- Couleur: noir.
- Aspect: lisse.
- Insonore.

## Grilles de tension
# en caoutchouc

- Utilisé dans les cribles avec système de tension transversale ou longitudinal.
- Munis de supports qui doivent être connus afin de les respecter, en laissant une zone pleine dans la toile lors de sa fabrication. Cela évite le coincement de matériau entre la maille et le support et prolonge ainsi la durée de vie utile de la toile et de la machine.



## Fabrication selon les normes

**Face de travail:**

| | | |
|---|---|---|
| Dureté (ºShore) | > 65 | (ISO 868) |
| Densité (g/cm$^{3)}$ | 1,10 - 1,30 | (ISO 2781 / UNE 53526) |
| Charge de rupture (Kg/cm$^2$) | > 135 | (ISO 37 / UNE 53510) |
| Allongement à la rupture (%) | > 250 | (ISO 37 / UNE 53510) |
| Abrasion (mm$^3$) | < 120 | (ISO 4649 / UNE 53527) |

**Face de support:**

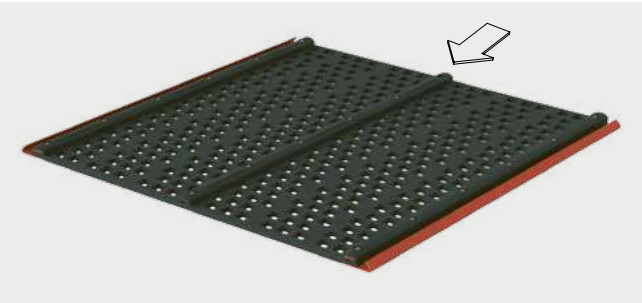
| | | |
|---|---|---|
| Dureté (ºShore) | > 85 | (ISO 868) |
| Densité (g/cm$^3$) | 1,45 - 1,35 | (ISO 2781 / UNE 53526) |
| Charge de rupture (Kg/cm$^2$) | > 80 | (ISO 37 / UNE 53510) |
| Allongement à la rupture (%) | > 250 | (ISO 37 / UNE 53510) |

## Avec moulure en PU ou Caoutchouc

## Panneaux avec renfort en caoutchouc

## Panneaux avec renfort en caoutchouc

## Panneaux à tension transversale

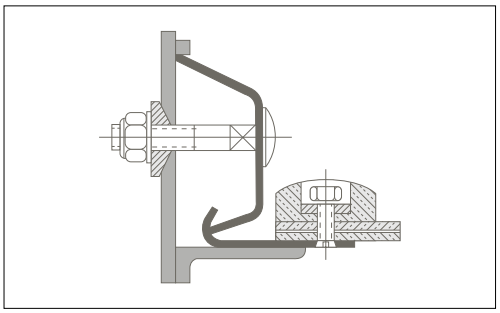


## Panneaux à tension longitudinale

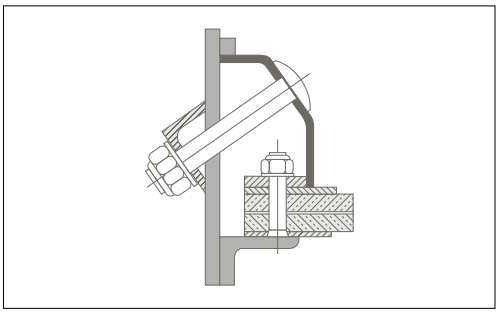
# Types de tension

## Tension transversale

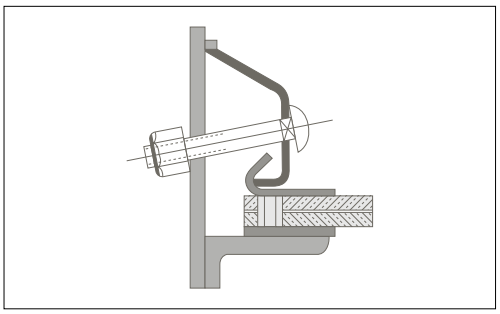
Type M-1



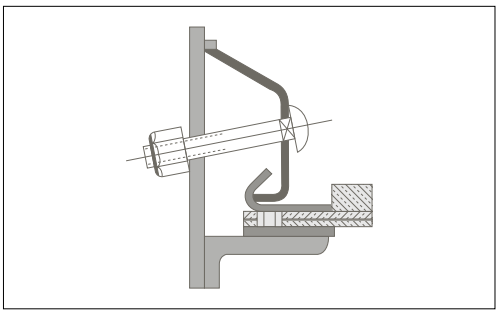
Type M-2



Type M-4

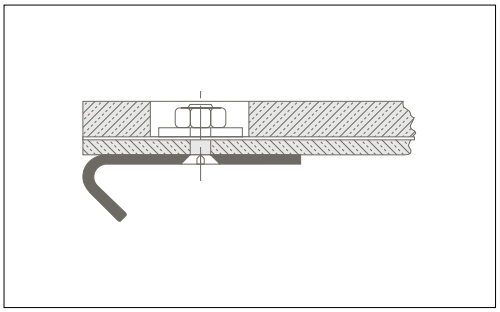


Type M-4 Rebajado

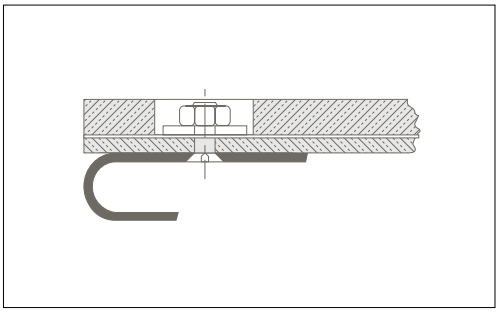


## Tension longitudinale

Type 1

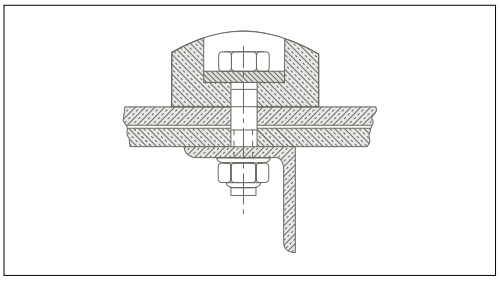


Type 2



## Fixations pour crochets de tension

Supérieur 60x35



## Système Modulaire en Caoutchouc

# Autoportant sur cadre métallique

Ils sont normalement fixés par des vis. Il existe néanmoins des systèmes à tension qui poussent le panneau sur la machine en le gardant totalement fixé, sans avoir besoin de les visser.

Dans ce type de toile, le renforcement interne est d'une importance vitale, en fonction des différents types d'usage. Il existe même des typologies avec renfort extérieur, qui favorisent la canalisation du matériel.

**Panneau en Caoutchouc sur cadre léger**
Caoutchouc vulcanisé à chaud sur cadre métallique léger. Epaisseur de 15 à 100 mm **(Fig. A).**

**Panneau en Caoutchouc sur cadre renforcé**
Caoutchouc vulcanisé à chaud sur tôle perforée. Espesor de 30 a 100 mm **(Fig. B)**.

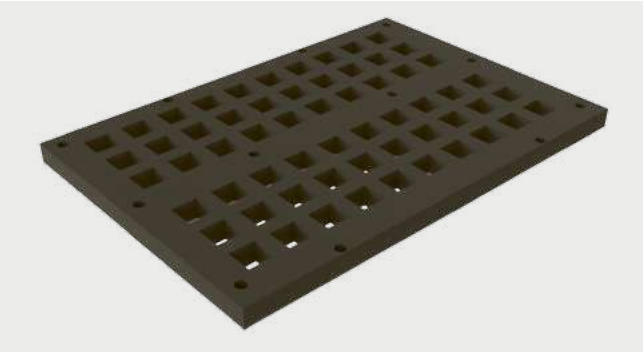
**Panneau en Caoutchouc sur tôle perforée**
Caoutchouc vulcanisé à chaud sur tôle perforée. Epaisseur de 20 à 100 mm **(Fig. C)**.

**Panneau de Gomacord**
Caoutchouc vulcanisé à chaud avec renforts de surface. Structure interne en acier. **(Fig. D)**.

## Fabrication selon les normes

**Face de travail:**

- Dureté (ºShore) > 65 (ISO 868)
- Densité (g/cm$^{3)}$ 1,20 ± 0,02 (ISO 2781 / UNE 53526)
- Charge de rupture (Kg/cm$^2$) >125 (ISO 37 / UNE 53510)
- Allongement à la rupture (%) > 300 (ISO 37 / UNE 53510)
- Abrasion (mm$^2$) < 180 (ISO 4649 / UNE 53527)
- Déchirure (Kg/cm) > 35 (ISO 34-1)
- Adhérence caoutchouc/acier (kg/cm$^2$) 80



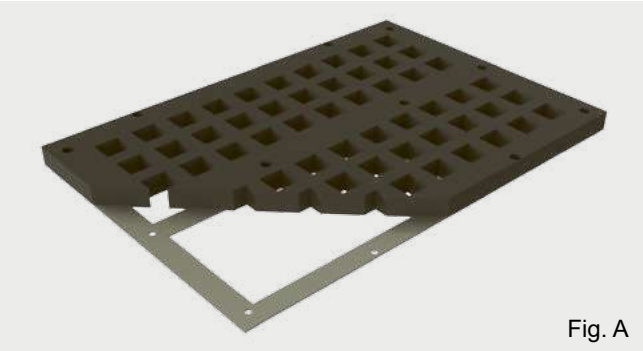


Fig. A

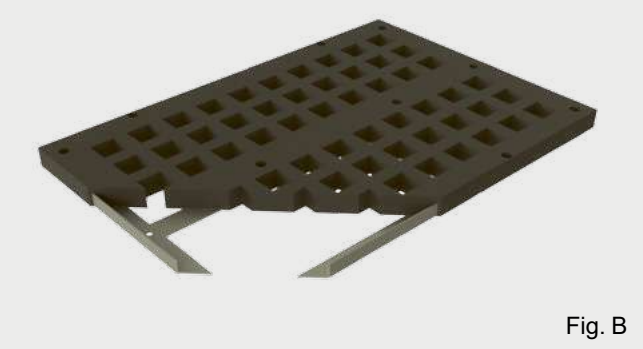


Fig. B

Fig. D

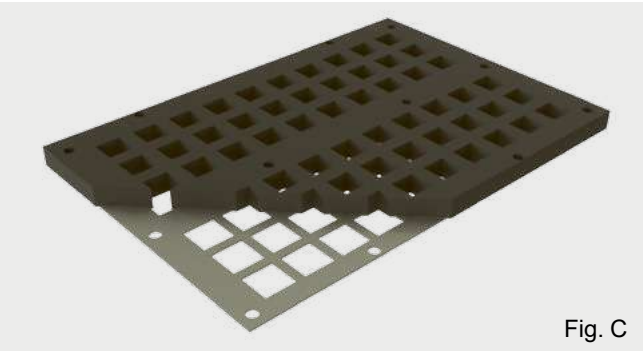
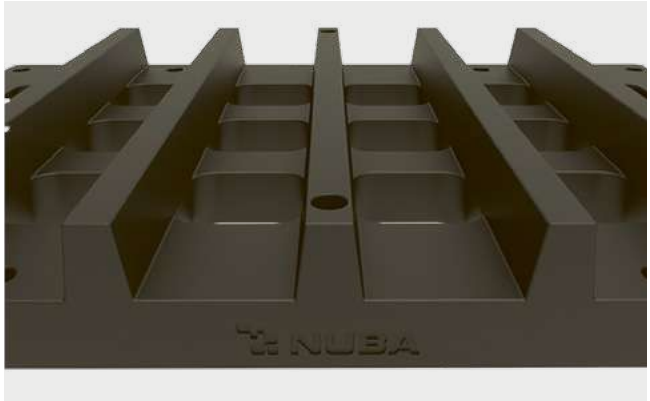


Fig. C

Gomacord se fabrique avec un acier renforcé, lié avec un caoutchouc spécial résistant à l'abrasion grâce à un système de moulage à haute pression.
L'acier est ainsi entièrement encapsulé par le caoutchouc.

En raison de ses propriétés élastiques et de sa résistante à l'usure, le caoutchouc absorbe les chocs, résiste à l'abrasion et à la déchirure. L'acier, quant à lui, fournit la résistance mécanique qui renforce le panneau.




Les trous coniques réduisent l'incidence des blocages. Les barres de renforts augmentent la durée de vie et aide dans la stratification, augmentant ainsi l'efficacité du criblage.

| Applications |
|---|
| *Scalping, classification primaire et intermédiaire* |

| Gamme de produits |
|---|
| **Taille du PanelCord:** largeur de 1800mm (Max.) longueur de 1200mm (Max.) |
| **Rang de la taille de la maille**: de 6mm a 150mm |

| Caractéristiques | Bénéfices |
|---|---|
| Composant de gomme superieure | Lreongue vie, reduit les couts par tonnes |
| Rider / Barre de défilement | Prolonge la vie du module |
| Acier renforcé | Autoportant |
| Vulcanisé a chaud | Efficacité accrue du criblage |

### Fixation des Panneaux Autoportants

Tendeur en caoutchouc qui protègent les côtés de la machine.

## Système Modulaire en Caoutchouc

## Vis

### Caractéristiques

Avec ce système modulaire, la fixation des panneaux en caoutchouc est réalisée au moyen de vis sur le châssis du crible, les panneaux modulaires comportant des orifices semi-circulaires pour le passage et le logement des têtes des vis.

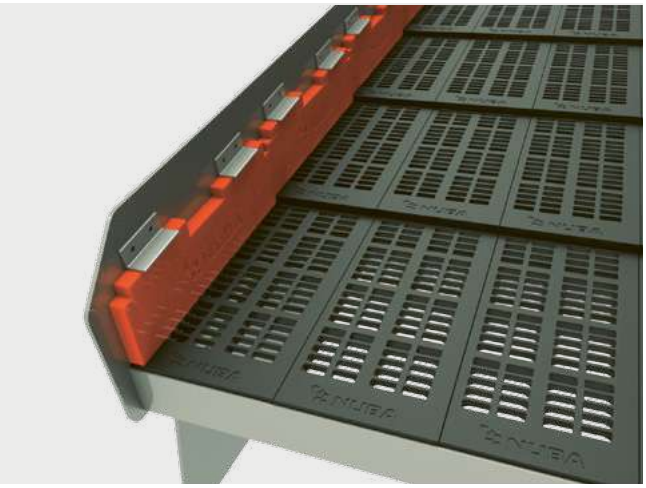
Ce système modulaire est fabriqué selon les mêmes normes de qualité que le systèmemodulaire en caoutchouc autoportant.

## Système Modulaire en Caoutchouc
# Cascade

### Caractéristiques

Similaire aux systèmes cascade en polyuréthane. La fixation se produit en pressant le module sur des profils d'angle avec tige circulaire.

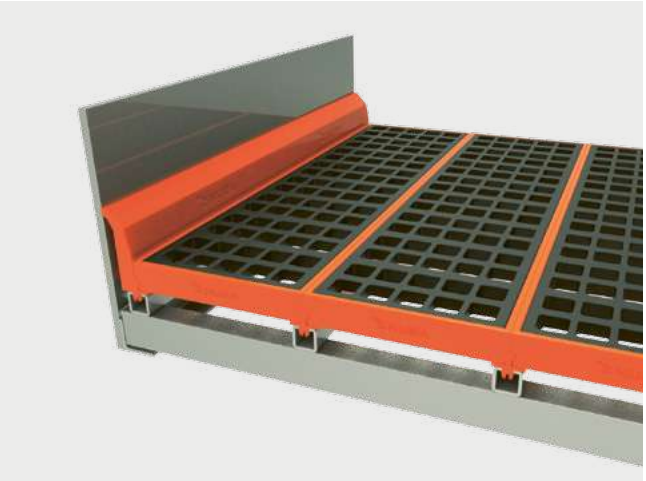
Ils sont décalés entre les panneaux offrant une inclinaison qui facilite l'avancement du matériel.

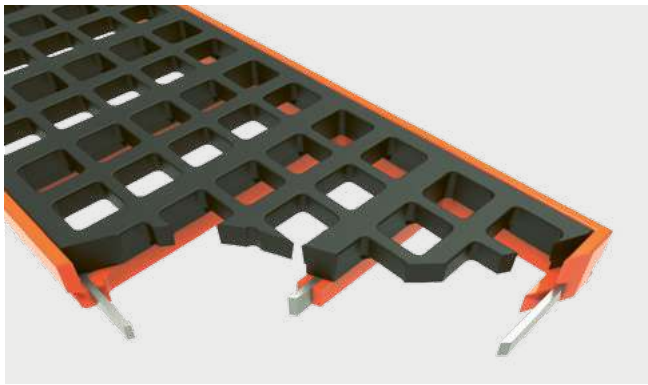


## Système Modulaire en Caoutchouc
# Combiné caoutchouc – polyuréthane

### Caractéristiques

Pour le pré-criblage des gros granulats où éxiste des bords tranchants issus du concassage primaire, Il est conseillé que la surface de réception d'impact soit en caoutchouc. Ainsi, les modules mixtes caoutchouc et polyuréthane ont les fixations modulaires en polyuréthane système Indalo et la partie supérieure en caoutchouc avec la dureté appropriée.





## Trommels clasifiateurs en caoutchouc

# Caoutchouc

## Caractéristiques

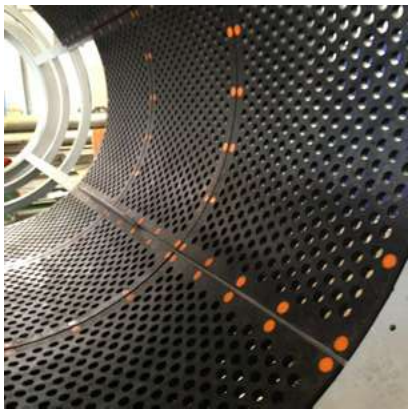
Construits en forme cylindrique ou en tronc conique. Une structure métallique extérieure équipée de viroles en caoutchouc vulcanisé sur cadre avec perforations périmétrale et des trous ronds pour visser sur la structure métallique.

La rotation de l'inclinaison se situe entre 10% et 20%, favorisant alors l'avancement des matériaux à classifier.

Des pales intercalées permettent de remuer les matériaux, pouvant tourner autour d'un axe central même si le plus courant est l'utilisation de roues pneumatiques situés à l'extérieur.

## Applications

- Déchets de construction et de démolition.
- Déchets urbains.
- Recyclage du verre.
- Recyclage des ferrailles.
- Compost de déchets.
- Biomasse.



NUBA
Screening Media
&
NUBA
Technical Advice