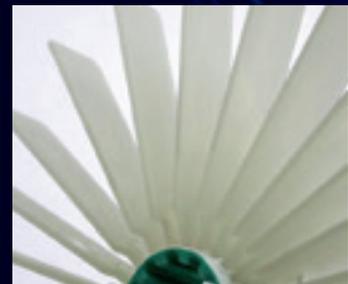
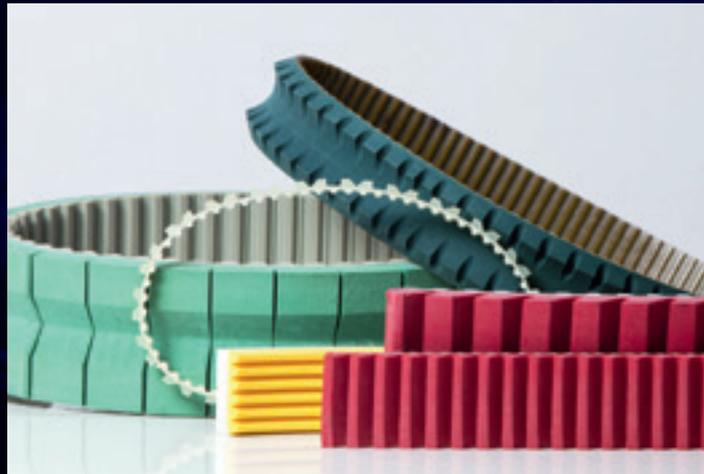
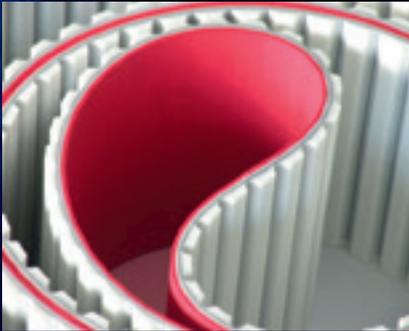


Ihr Spezialist für Zahnriementechnologie



→ *Veredelung von Zahnriemen*

Als **Spezialist für Zahnriementechnologie** hat sich die **IGAT** GmbH mit innovativen Lösungen, Qualitätsbewusstsein und Service europaweit einen Namen gemacht. Wir sind stolz darauf, führende Hersteller des Sondermaschinenbaus sowie deren Kunden mit unseren Produkten beliefern zu können.

Der Großteil unserer Aktivitäten betrifft innovative Vorteilslösungen der Riementechnologie, die die **IGAT** Ingenieure meist gemeinsam mit den technischen Abteilungen unserer Endkunden entwickeln.

Der vorliegende Katalog gibt Ihnen einen detaillierten Überblick über unsere **Riemenbeschichtungen, Nocken, Mitnehmer** und **Riemenverbinder**. Wir informieren Sie zudem über weitere branchenübergreifende **Sonderlösungen der Riementechnologie**.

Gerne stehen Ihnen unsere Ingenieure für ergänzende technische Klärungen zur Verfügung.

Alle Katalogangaben sind ohne Gewährleistung, technische Änderungen in der Ausführung sowie Irrtum sind ausdrücklich vorbehalten.



Bestellhotline: Telefon +49 / (0)211 / 49 62 402

E-Mail: info@igat.net

Detaillierte Kataloge sowie weitere News und Informationen über **IGAT:** www.igat.net

Inhaltsverzeichnis



Beschichtungen

Beschichtungsverfahren	4
Basiswerkstoffe	5
Bearbeitungsmöglichkeiten	6
Datenblätter Beschichtungen	8

Standardbeschichtungen

PAZ/PAR	8
Linatex / PU Folie transparent	9
PU Gelb / APL	10
Linatrilite / PU Rille	11
Fischgrät / Sägezahn PVC	12

Besonders Abriebfest

PU 85 / Vulkollan D15	13
Linard	14

Griffige Oberflächen Glatt

LCN	14
Correx / Remaline	15
PVC – grün / Silikon	16
Schwammgummi	17

Griffige Oberflächen profiliert

Supergrip grün	17
Minigrip / Spikes weiß	18

Hitzebeständige Lösungen

EPDM / Viton	19
TEDUR / PTFE	20
Novoflies / Para Aramid Filz	21

Flexible Beläge

Celloflex / Porol	22
Neopreneschaum weiß	23

Sonstige

RP400	23
Elastomer grün / Sylomer – G	24
Sylomer – R / Sylomer – L	25
Sylomer – M / Sylomer – P	26

Lebensmittel FDA / EU

PU – blau FDA / PVC – weiß	27
Linaplast / Silikon	28
Gummi weiß / Neoprene weiß	29
N5 Kegel / N16 Pickel spitz	30
Fischgrät – Profil / Noppen Oval	31
Nägel V2A / Krampen V2A	32

Weitere Lebensmittelprofile

Vergleichstabellen

Härte	34
Abriebfestigkeit	35
Reibwert	36

Nocken / Mitnehmer

Nockenversionen	37-38
-----------------------	-------

Wechselnockensysteme

Riemenverbinder

Sonderlösungen Zahnriemen

- Vakuumriemen	
- Abzugsriemen	
- Lochbänder	
- Fächerriemen	
- VARI-SPACE Nockenriemen	
- Magnetriemen	
- Flexible Rückenbeläge im Lebensmitteltransport	
- Elektrisch leitfähige Riemen	

Riemenspannungsmessgerät

IGAT Kataloge



Beschichtungen

Für den Transport und die Mitnahme unterschiedlichster Güter auf dem Rücken von Zahnriemen, Keilriemen oder Flachgurten bietet **IGAT** ein umfassendes Produktprogramm innovativer Beschichtungen. Vorrangig werden Materialien wie Polyurethane, Elastomere, PVC oder Schäume verarbeitet, die jeweils reproduzierbare Eigenschaften von Reibwert, Abriebfestigkeit und Kompressibilität garantieren. Neben den aufgelisteten Versionen sind weitere Sonderlösungen auf Anfrage lieferbar.

Nutzen Sie die langjährige Erfahrung der **IGAT** Ingenieure bei Projektierung und Auslegung ihrer speziellen Transportaufgabe. Die telefonische Beratung, ein Besuch „vor Ort“ oder auch die Erstellung von 3D CAD Fertigungszeichnungen sind kostenlose Serviceleistungen unseres Hauses.



Beschichtungsverfahren

Unter Berücksichtigung des individuellen Einsatzfalles wählen wir für Sie – abhängig vom Material der Basisriemen, der Beschichtung und der Antriebsgeometrie – ein geeignetes Beschichtungsverfahren aus. Standardmäßig bieten wir folgende Möglichkeiten:

Kleben

Schweißen

Sprühen

Extrudieren

Vorteile gegenüber geklebten Beschichtungen bieten **verschweißte und aufgesprühte Beschichtungs-lösungen**, die aufgrund der besseren Verbindung von Riemenrücken und Beschichtung resistenter sind gegenüber negativen Einflüssen durch Temperatur, Chemikalien und Biegebeanspruchung durch kleine Scheibendurchmesser.

Gleiches gilt für **extrudierte Beschichtungen**, die in einem Herstellverfahren gemeinsam mit dem Grundriemen ausgeformt werden und dadurch zusätzlich auch einen Kostenvorteil bieten. Bei extrudierten Lösungen fragen Sie bitte die erforderlichen Mindestmengen an.

Abhängig vom Beschichtungsmaterial können wir **stoßfreie Varianten** herstellen, die eine Kennzeichnung der zulässigen Laufrichtung am Riemenrücken überflüssig machen und eine deutlich längere Lebensdauer der Verbindungsstelle garantieren.

In den Datenblättern der einzelnen Beschichtungen (Seite 8 bis 32) ist das jeweilige Beschichtungsverfahren sowie die Art der Verbindung separat aufgeführt.

Basiswerkstoffe

Wir verarbeiten verschiedene Basiswerkstoffe, die koextrudiert, verschweißt oder geklebt werden. Zur Auswahl der für Ihren speziellen Anwendungsfall optimalen Beschichtung kontaktieren Sie bitte unsere Anwendungstechnik.

Polyurethane (PU)

PU Beschichtungen sind hoch belastbar und abriebfest sowie sehr gut beständig gegenüber Chemikalien und Lösungsmitteln. PU Beläge werden – abhängig vom gewünschten Einsatzfall- in verschiedenen Härtegraden verarbeitet und können lebensdauerfest mit den PU Grundriemen verschweißt werden.



Elastomere

Elastomerbeläge weisen hohe Reibwerte auf (gute Mitnahme) und können auch bei kritischen Temperaturbereichen (Kälte, Hitze) eingesetzt werden; lebensmittelzugelassene Versionen in verschiedenen Werkstoffen und Farben sind möglich. Elastomere werden auf den Basiswerkstoffen verklebt.

Polyvinylchlorid (PVC)

PVC Beläge zeichnen sich durch vielseitige Beschichtungseigenschaften aus und sind mit unterschiedlichen Oberflächenstrukturen (Supergrip, Fischgrät, Noppen etc) lieferbar. PVC ist besonders resistent gegenüber Säure und Chemikalien und kann daher auch im Lebensmittelbereich und Hygienebereich eingesetzt werden. EU / FDA zugelassene Versionen sind auf Anfrage lieferbar. PVC Beläge werden verklebt.



Schaumwerkstoffe

Geschäumte Werkstoffe wie Sylomere, PU oder Zellkautschuk können das Transportgut durch die weiche Zellstruktur umschließen und dienen vorrangig zum schonenden Transport im Folien-, Papier- und Lebensmittelbereich. Schäume werden meist in gegenläufigen Riementrieben eingesetzt, für Anwendungen im Lebensmittelbereich sind versiegelte Oberflächen mit z.B. Silikon lieferbar. Bei großen Rückenstärken fragen Sie bitte die zulässigen Mindestdurchmesser der Zahnscheiben an.

Polyamide (PA)

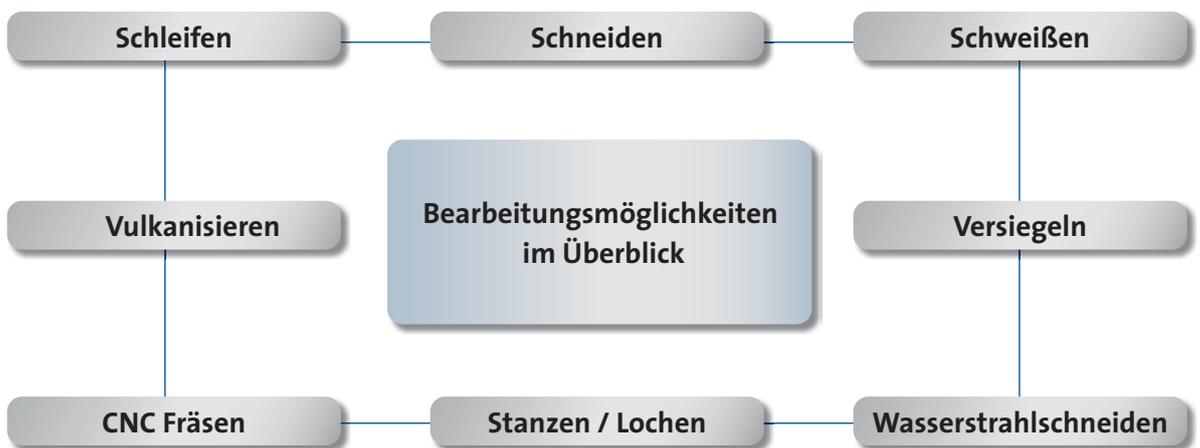
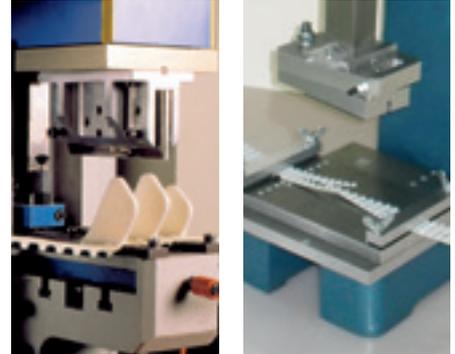
Um einen reibarmen Betrieb zu gewährleisten, können PA Gewebe auf dem Riemenzahn (PAZ = Polyamid Zahn) oder am Riemenrücken (PAR = Polyamid Rücken) aufgebracht werden. Antistatische Gewebetypen sind auf Anfrage lieferbar. PA Gewebe werden vorrangig in Verbindung mit unterstützten Fördergurten oder bei Staubetrieb eingesetzt.



Bearbeitungsmöglichkeiten

Unsere Beschichtungen können nachträglich bearbeitet werden, um die Mitnahmeeigenschaften zu optimieren und die Haltbarkeit der Beläge zu verbessern.

Unsere vielseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten haben wir in nachfolgender Übersicht zusammengefasst.



Beispiele mechanischer Nacharbeit

Toleranzgenaue Endbearbeitung

Eine Vielzahl von Anwendungen mit Förderriemen benötigt **eingeschränkte Dicken- und Breitentoleranzen** bei der ausgewählten Riemenlösung. Mit speziellen Vorrichtungen und Auswahl geeigneter Schleifwerkzeuge können bei **IGAT** Toleranzen mit wenigen Zehntel mm Bandbreite hergestellt werden.



Gerade bei Verwendung von Führungsprofilen bedarf es einer genauen Abstimmung der Breitentoleranz von Riemen und Nut im Profil, um bei Erwärmung oder Verschmutzung der Antriebe Zwangslagen zu vermeiden.

Bitte geben Sie daher bei Bestellung an, ob die geforderten **Breitentoleranzen im gespannten oder ungespannten Zustand** benötigt werden. Nutzen Sie unsere technische Beratung!

Sommern

Bei großen Schichtstärken müssen in definierten Abständen Querrillen oder Querfräsungen in der Rückenbeschichtung eingebracht werden, um ein Einreißen der Beläge durch zu hohe Biegebeanspruchung zu vermeiden. Abhängig von Material und Shorehärte beraten die **IGAT** Ingenieure Sie gerne hinsichtlich der für ihre Anwendung optimalen Ausführung.

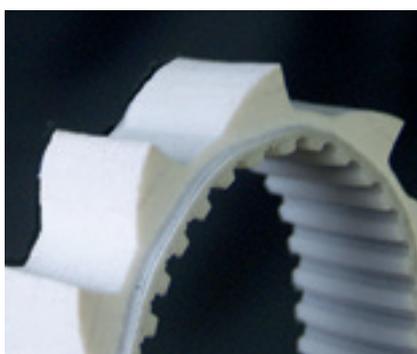


Einbringen von Längsrillen

Bei sehr kleinen Biegeradien und großen Belagdicken können Sommerungen Kerbwirkungen im Profilgrund verursachen, die zum Einreißen der Beläge führen. Als Alternative können wir definierte Längsrillen oder Profilstrukturen in die Rückenschicht einbringen, die ebenfalls die benötigte Biegewilligkeit der Riemen verbessern.

Profilfräsen

Abhängig vom Transportgut fertigen wir in Längsrichtung der Rückenbeschichtungen Radien oder Rechteckprofile, die eine **optimierte Kontaktfläche mit dem Fördergut** ermöglichen. Speziell bei Förderung von Rundgütern wie Schläuchen, Kabeln, Profilen und Wurstwaren mit unterschiedlichem Kaliber können Fördergeschwindigkeit und Mitnahme von Riementrieben durch die nachträgliche Bearbeitung deutlich gesteigert werden.



Wasserstrahlschneiden

Mittels modernster Wasserstrahltechnologie können wir auch komplexe Querprofile und Konturen in alle lieferbaren Rückenbeläge einbringen. Bei besonders empfindlichen Fördergütern wie z.B. Folien oder Gelatine werden die Bohrungen in Vakuumpriemen grundsätzlich mit Wasserstrahl eingebracht, um eine saubere Trennstelle zu den im Riemen eingespulten Zugträgern aus Stahl oder Aramid zu erhalten.

Datenblätter Beschichtungen

Die lieferbaren Beschichtungen sind nach Produkteigenschaften aufgelistet und gestatten dem Anwender eine optimale Auswahl der im vorliegenden Einsatzfall benötigten Beschichtung.

Die in den nachfolgenden Datenblättern ausgedruckten Materialdaten basieren auf den von den verschiedenen Herstellern vorgegebenen Angaben. Die jeweiligen Vorgaben sind daher ohne Gewährleistung, technische Änderungen in der Ausführung sind ausdrücklich vorbehalten.

Die genannten Haftreibwerte basieren auf den Materialwerten im Neuzustand. Nach Einlaufen der Riemen können durch Erwärmung, Umgebungseinflüsse und Verschmutzung der Förderstrecken im Betrieb deutlich höhere Reibwerte auftreten. Bitte nehmen Sie vor Dimensionierung der Antriebe hierzu Rücksprache mit den **IGAT** Ingenieuren.

Standardbeschichtungenab Seite 9	Hitzebeständige Lösungenab Seite 19
Besonders abriebfestab Seite 13	Flexible Belägeab Seite 22
Griffige Oberflächen glattab Seite 14	Sonstige Belägeab Seite 23
Griffige Oberflächen profiliertab Seite 17	Lebensmittel FDA / EUab Seite 27

Standardbeschichtungen



Bezeichnung: PAZ / PAR	Art. Nr. IGAT: IG-PAZ / IG-PAR
Rohmaterial	Polyamid PA (Z = Zahn, R=Rücken)
Eigenschaften	öl- und fettbeständig
Sonstiges	Antistatische Version IG-ASG
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	grün/grau
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Shorehärte (ShA)	keine Angabe
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	0,2 bis 0,3
Scheibendurchmesser (mm)	keine Einschränkung
Haftreibwerte:	Stahl 0,3 Aluminium 0,3 Glas 0,22 PE 1,5 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Gleitschienen / leichte Stauförderer

Standardbeschichtungen

Bezeichnung: Linatex	Art. Nr. IGAT: IG-LIN
Rohmaterial	Naturkautschuk
Eigenschaften	hoher Reibwert, bedingt abriebfest
Sonstiges	Alternativen sind APL / LCN und TENAX
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	rot
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Shorehärte (ShA)	40 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-40° bis +70°
Materialstärke (mm)	1,5 bis 6,4
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 1,2 Aluminium 1,4 Glas 0,22 PE 1,5 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Abzugsbänder / Transportbänder



Bezeichnung: PU - Folie 60°	Art. Nr. IGAT: IG-PUR60
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	hohe Abriebsfestigkeit, hohe Lebensdauer
Sonstiges	Bezeichnung auch AVAFC
Verbindung	Extrudieren / Verschweißen
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	transparent
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Shorehärte (ShA)	60 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis + 80°
Materialstärke (mm)	2
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,81 Aluminium 0,89 Glas 0,74 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Holz-, Blech- und Glasindustrie





Bezeichnung: PU - Gelb	Art. Nr. IGAT: IG-PUG
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	Verschleißmaterial, sehr gute Bearbeitbarkeit
Sonstiges	
Verbindung	Extrusion / Sprühen / Schweißen
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	gelb
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl +
Shorehärte (ShA)	50 +/- 7
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +60°
Materialstärke (mm)	0,5 bis 8
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 0,89 Aluminium 0,89 Glas 0,81 PE 0,74 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Papierindustrie, Saugriemen, Glas-, Holz- und Folienindustrie



Bezeichnung: APL	Art. Nr. IGAT: IG-APL
Rohmaterial	PU/PVC
Eigenschaften	abriebfest
Sonstiges	Alternative zu LCN / Linatex
Verbindung	Extrusion / Schweißen
Stoßstelle	stoßfrei
Farbe	rot
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Shorehärte (ShA)	55 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	bis 3,5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,7
Anwendungsbeispiele	Keramik- / Steinindustrie

Bezeichnung: Linatrole	Art. Nr. IGAT: IG-LTR
Rohmaterial	Polymer NBR
Eigenschaften	hohe Widerstandsfähigkeit, geringer Abrieb
Sonstiges	gute Widerstandsfähigkeit gegen Alterung und Ermüdung
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	orange
Beständigkeiten	Wasser +/- ~ Öl +
Shorehärte (ShA)	50 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +110°
Materialstärke (mm)	2,4 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 1,26 Aluminium 1,26 Glas 1,33 PE 1,19 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Transport von fettigen Metallplatten



Bezeichnung: PU - Rille	Art. Nr. IGAT: IG-PR1
Rohmaterial	Längsrillen
Eigenschaften	hohe Abriebsfestigkeit, hohe Lebensdauer
Sonstiges	
Verbindung	Extrusion, Schweißen
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	transparent
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	65 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 bis 4
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 35
Haftreibwerte:	Stahl 1,04 Aluminium 1,07 Glas 1,63 PE 0,96 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Holz-, Glas- und Metallindustrie





Bezeichnung: PU Fischgrät	Art. Nr. IGAT: IG-PFG
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	hohe Abriebsfestigkeit, hohe Lebensdauer
Sonstiges	
Verbindung	Extrusion / Schweißen
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	transparent / weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	70 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	6 +/- 0,5, Zahnhöhe 3,5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,7 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Glas-/Keramikindustrie, Nasstransport



Bezeichnung: Sägezahn Profil	Art. Nr. IGAT: IG-SGZ
Rohmaterial	PVC
Eigenschaften	FDA zugelassen
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	60 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-15° bis +70°
Materialstärke (mm)	2,5 bis 3
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,74 Aluminium 1,04 Glas 0,81 PE 0,74 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Lebensmittelindustrie

Besonders abriebfeste Oberflächen

Bezeichnung: PU - Folie 85°	Art. Nr. IGAT: IG-PUR85
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	Hohe Abriebsfestigkeit, hohe Lebensdauer
Sonstiges	Bezeichnung auch AVAFC
Verbindung	Extrusion / Schweißen
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	transparent
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	85 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-15° bis +80°
Materialstärke (mm)	1 bis 3
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,8 Aluminium 0,8 Glas 1,11 PE 067 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Holz-, Blech- und Glasindustrie



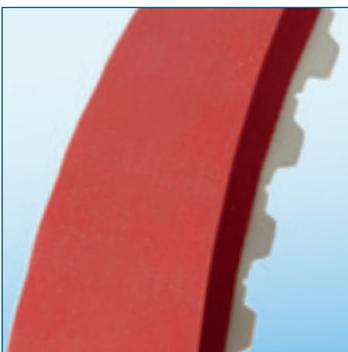
Bezeichnung: Vulkollan D15	Art. Nr. IGAT: IG-D15
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	extrem hohe Verschleißfestigkeit, sehr geringer Abrieb
Sonstiges	auch in 80 ShA erhältlich
Verbindung	Schweißen
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	natur, dunkelt durch Lichteinfluss nach
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	70 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +60°
Materialstärke (mm)	2,3 bis 4
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,89 Aluminium 0,96 Glas 0,89 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Transport von Blechen, Holz, Glas





Bezeichnung: Linard	Art. Nr. IGAT: IG-LRD
Rohmaterial	Gummi verstärkt
Eigenschaften	hohe Verschleißfestigkeit , besonders robust
Sonstiges	Einsatz bei Problemen mit Anbackungen
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	rot
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Shorehärte (ShA)	55 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +70°
Materialstärke (mm)	3 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,81 Aluminium 0,89 Glas 0,74 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Förderriemen mit hoher Verschleißfestigkeit und geringer Adhäsion

Griffige Oberflächen glatt



Bezeichnung: LCN	Art. Nr. IGAT: IG-LCN
Rohmaterial	synthetisch vernetzter Naturkautschuk
Eigenschaften	verschleißfest, abriebarm
Sonstiges	besser als Linatex
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	stoßfrei/mit Stoß
Farbe	rot
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	45 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Hohe Lastzyklen, Folientransport

Griffige Oberflächen glatt

Bezeichnung: Correx	Art. Nr. IGAT: IG-COR
Rohmaterial	Natur - Kautschuk
Eigenschaften	abriebfest, gute Mitnahme
Sonstiges	vielseitige Einsatzmöglichkeiten
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	beige
Beständigkeiten	Wasser - Öl -
Shorehärte (ShA)	36 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +70°
Materialstärke (mm)	4 bis 6
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 1,6 Aluminium 1,6 Glas 1,6 PE 1,6 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Blech- und Rohrtransport, Kartonagentransport

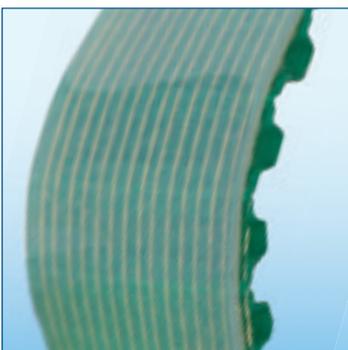


Bezeichnung: Remaline 35	Art. Nr. IGAT: IG-REM
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	sehr verschleißfest, sehr elastisch, hoher Selbstreinigungseffekt
Sonstiges	vielseitige Beschichtung
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	ockerfarben
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Shorehärte (ShA)	34 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +70°
Materialstärke (mm)	2 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Sand- und Kiesindustrie





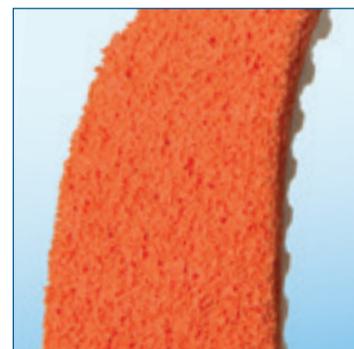
Bezeichnung: PVC - grün	Art. Nr. IGAT: IG-PVC
Rohmaterial	PVC
Eigenschaften	hohe Reibwerte, sehr adhäsiv
Sonstiges	ohne Nachschleifen sehr griffige Oberfläche
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	Stoß
Farbe	grün
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	40 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis + 70°
Materialstärke (mm)	1 bis 3
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 0,96 Aluminium 0,89 Glas 0,74 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Folien-, Papier- und Verpackungsindustrie



Bezeichnung: Silikon	Art. Nr. IGAT: IG-SIL
Rohmaterial	Silikon
Eigenschaften	hohe Verschleißfestigkeit, hoher Reibwert
Sonstiges	nicht lackverträglich!
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	stoßfrei
Farbe	transparent
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	30 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-50° bis +200°
Materialstärke (mm)	1 bis 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	hohe Temperatur / Lebensmitteltransport

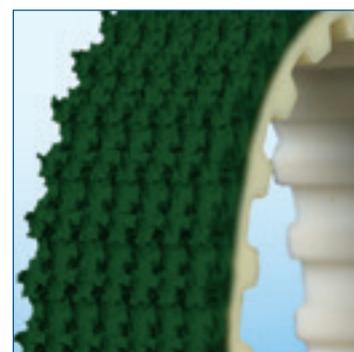
Griffige Oberflächen glatt/profiliert

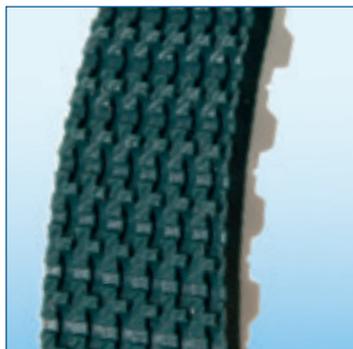
Bezeichnung: Schwammgummi	Art. Nr. IGAT: IG-SGU
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	besonders griffig, da kompressibel
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	orange
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Dichte	RG 250
Temperaturbereich (Grad C)	-5° bis +50°
Materialstärke (mm)	5 bis 15
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	alle Werkstoffe ca. 1,6
Anwendungsbeispiele	Transport empfindlicher Güter



Griffige Oberflächen profiliert

Bezeichnung: Supergrip Grün	Art. Nr. IGAT: IG-SGG / SGW
Rohmaterial	Polyvinylchlorid (PVC)
Eigenschaften	sehr gute Mitnahme
Sonstiges	auch in weiß erhältlich (55 ShA)
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	verschweißt, mit Stoß
Farbe	grün (weiß)
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Shorehärte (ShA)	40 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-15° bis +70°
Materialstärke (mm)	ca. 3,5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 0,9
Anwendungsbeispiele	Schrägförderung, Glastransport, leichte Güter

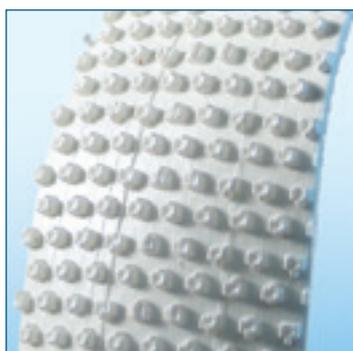




Bezeichnung: Minigrip

Art. Nr. IGAT: IG-MGR

Rohmaterial	Polyvinylchlorid
Eigenschaften	robuste griffige Auflage
Sonstiges	verschmutzungsärmer als Supergrip
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	grün
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Shorehärte (ShA)	65 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +70°
Materialstärke (mm)	2
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,7
Anwendungsbeispiele	Transport Nassgüter



Bezeichnung: Spikes weiß

Art. Nr. IGAT: IG-TTW

Rohmaterial	PVC
Eigenschaften	besonders griffig
Sonstiges	lebensmittelzugelassen
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Shorehärte (ShA)	55 +/- 4
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +70°
Materialstärke (mm)	ca. 2,5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,9 Aluminium 0,74 Glas 0,89 PE 0,59 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	direkter Kontakt mit Lebensmitteln

Hitzebeständige Lösungen

Bezeichnung: EPDM	Art. Nr. IGAT:IG-EPD
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	gute Ozonbeständigkeit
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	schwarz
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Shorehärte (ShA)	70 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-40° bis +120°
Materialstärke (mm)	2 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 1,10 Aluminium 1,11 Glas 1,04 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Transportbänder mit heißen Produkten



Bezeichnung: Viton	Art. Nr. IGAT: IG-VIT
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	gute Beständigkeit Laugen / Säuren
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	schwarz
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl +
Shorehärte (ShA)	75 +/- 3
Dichte (g/cm³)	1,84
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +190°
Materialstärke (mm)	2 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl, Aluminium und Glas 0,75
Anwendungsbeispiele	Transport heißer Produkte





Bezeichnung: TEDUR	Art. Nr. IGAT: IG-TED
Rohmaterial	Polyurethan speziell vernetzt
Eigenschaften	hitzebeständig
Sonstiges	besonders haltbare Beschichtung
Verbindung	Verschweißen
Stoßstelle	verschweißt/mit Stoß
Farbe	honigfarben, kann variieren
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	87 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +180°
Materialstärke (mm)	2 bis 4
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,8 Aluminium 0,74 Glas 0,8 PE 0,67 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Transport heißer Produkte / Profile



Bezeichnung: PTFE (Teflon)	Art. Nr. IGAT: IG-TEF
Rohmaterial	PTFE
Eigenschaften	sehr gleitgünstig
Sonstiges	elektrisch isolierend
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	grau
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Dichte (g/cm³)	2,18
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +260°
Materialstärke (mm)	0,3
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 300
Haftreibwerte:	Stahl 0,14
Anwendungsbeispiele	Stauförderer / Hitze

Bezeichnung: Novoflies	Art. Nr. IGAT: IG-NVF
Rohmaterial	Polyesterfaser
Eigenschaften	temperaturbeständig
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	anthrazit / schwarz
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl + / ~
Shorehärte (ShA)	keine Angabe
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +120°
Materialstärke (mm)	1,5 bis 2,5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 0,37 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Glas-/Aluminiumindustrie



Bezeichnung: Para Aramid Filz	Art. Nr. IGAT: IG-PAF
Rohmaterial	Para Aramid
Eigenschaften	besonders hitzefest
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	gelb
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl ~
Shorehärte (ShA)	keine Angabe
Temperaturbereich (Grad C)	bis +300° (500)
Materialstärke (mm)	2 - 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 40
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Aluminium- / Glasindustrie



Flexible Beläge



Bezeichnung: Celloflex	Art. Nr. IGAT: IG-CEL
Rohmaterial	Microzelliges PU
Eigenschaften	hochflexibel, hoher Dämpfungsgrad
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	beige, kann durch Lichteinfluss verfärben
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl ~
Dichte (g/cm ³)	0,35
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 bis 5
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 0,89 Aluminium 0,75 Glas 0,96 PE 0,75 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Transport empfindlicher Güter / Folien



Bezeichnung: Porol	Art. Nr. IGAT: IG-POR
Rohmaterial	Zellkautschuk
Eigenschaften	weiche Schaumqualität, offen- und geschlossenzellig
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	schwarz
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Dichte (g/cm ³)	0,16 bis 0,2
Temperaturbereich (Grad C)	-40° bis +75°
Materialstärke (mm)	2 bis 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 15
Haftreibwerte:	alle Werkstoffe ca. 1,6
Anwendungsbeispiele	Papier-, Bekleidungsindustrie, Transport von empfindlichen Produkten

Flexible Beläge / Sonstige Beläge

Bezeichnung: Neoprenschaum weiß > Art. Nr. IGAT: IG-NES

Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	hochflexibel
Sonstiges	griffige Oberfläche mit Silikonversiegelung blau lieferbar
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Dichte (g/cm ³)	0,17
Temperaturbereich (Grad C)	-35° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 bis 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	gegenläufige Transportriemen / Abzugsriemen



Sonstige Beläge

Bezeichnung: RP400 > Art. Nr. IGAT: IG-RP4

Rohmaterial	Kautschuk
Eigenschaften	sehr hoher Verschleißwiderstand
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	gelb
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl ~
Shorehärte (ShA)	38 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 bis 6
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Glas- und Stahlindustrie



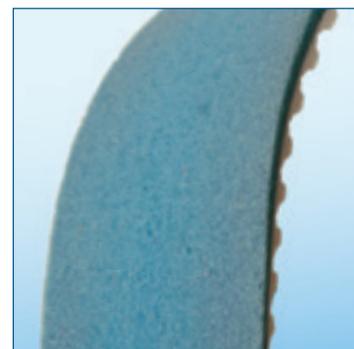


Bezeichnung: Elastomer grün	Art. Nr. IGAT: IG-ELG	
Rohmaterial	Gummi	
Eigenschaften	robuste Beschichtung	
Sonstiges		
Verbindung	Kleben	
Stoßstelle	mit Stoß	
Farbe	grün	
Beständigkeiten	Wasser Öl	
Shorehärte (ShA)	60 +/-3	
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis 70°	
Materialstärke (mm)	1 bis 2	
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25	
Haftreibwerte:	Stahl 0,96	Aluminium 1,04
	Glas 1,2	PE 0,9
Anwendungsbeispiele	Keramik, Steinindustrie	



Bezeichnung: Sylomer - G	Art. Nr. IGAT: IG-SYG	
Rohmaterial	Polyurethan	
Eigenschaften	flexible Oberfläche für gute Mitnahme	
Sonstiges	Bez.: SR11	
Verbindung	Kleben	
Stoßstelle	mit Stoß	
Farbe	gelb	
Beständigkeiten	Wasser +	Öl ~
Dichte (g/cm³)	0,15	
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis 70°	
Materialstärke (mm)	12.0	
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 10	
Haftreibwerte:	Stahl 1,2	Aluminium 1,41
	Glas 1,41	PE 1,19
	Weitere Werte auf Anfrage	
Anwendungsbeispiele	Leichte Transportgüter, schonender Transport	

Bezeichnung: Sylomer-R	Art. Nr. IGAT: IG-SYR
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	flexible Oberfläche für gute Mitnahme
Sonstiges	Bez.: SR28
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	blau
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Dichte (g/cm ³)	0,22
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis 70°
Materialstärke (mm)	6,0/12,0
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 15
Haftreibwerte:	Stahl 1,26 Aluminium 1,6 Glas 1,5 PE 1,19 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Leichte Transportgüter, schonender Transport



Bezeichnung: Sylomer - L	Art. Nr. IGAT: IG-SYL
Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	flexible Oberfläche für gute Mitnahme
Sonstiges	Bez.: SR55
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	grün
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Dichte (g/cm ³)	0,3
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +70°
Materialstärke (mm)	6,0/12,0
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 15
Haftreibwerte:	Stahl 1,2 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Leichte Transportgüter, schonender Transport





Bezeichnung: Sylomer - M

Art. Nr. IGAT: IG-SYM

Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	flexible Oberfläche für gute Mitnahme
Sonstiges	Bez.: SR110
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	braun
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Dichte (g/cm ³)	0,4
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +70°
Materialstärke (mm)	6,0/12,0
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Stahl 1,41 Aluminium 1,48 Glas 1,33 PE 1,19 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	schonender Transport



Bezeichnung: Sylomer - P

Art. Nr. IGAT: IG-SYP

Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	flexible Oberfläche für gute Mitnahme
Sonstiges	Bet.: SR222
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	rot
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Dichte (g/cm ³)	0,51
Temperaturbereich (Grad C)	-30° bis +70°
Materialstärke (mm)	12,0
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Stahl 1,41 Aluminium 1,69 Glas 1,63 PE 1,33 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	schonender Transport

Lebensmittel FDA / EU

Bezeichnung: PU - blau FDA		Art. Nr. IGAT: IG-PUB
Rohmaterial	Polyurethan	
Eigenschaften	zugelassen nach EU / FDA Richtlinie	
Sonstiges	auch in PU - weiß lieferbar	
Verbindung	Verschweißen	
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß	
Farbe	blau	
Beständigkeiten	Wasser + Öl +	
Shorehärte (ShA)	80 +/-3	
Temperaturbereich (Grad C)	-40° bis +50°	
Materialstärke (mm)	2	
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30	
Haftreibwerte:	Stahl 0,8 Weitere Werte auf Anfrage	
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport / Tiefkühlprodukte	



Bezeichnung: PVC - weiß		Art. Nr. IGAT: IG-PVCW
Rohmaterial	Polyvinylchlorid	
Eigenschaften	FDA zugelassen	
Sonstiges		
Verbindung	Kleben / Verschweißen	
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß	
Farbe	weiß	
Beständigkeiten	Wasser + Öl +	
Shorehärte (ShA)	65 +/- 4	
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +100°	
Materialstärke (mm)	2 bis 6	
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25	
Haftreibwerte:	Stahl 0,96 Aluminium 1,8 Glas 0,8 PE 0,9 Weitere Werte auf Anfrage	
Anwendungsbeispiele	Lebensmittelindustrie (direkter Kontakt)	





Bezeichnung: Linaplust weiß	Art. Nr. IGAT: IG-LPL
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	FDA zugelassen
Sonstiges	
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl -
Shorehärte (ShA)	38 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-40° bis +70°
Materialstärke (mm)	1,5 bis 6,4
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Lebensmittelindustrie: Transport, Verpackung

Für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln nur bedingt zugelassen, bitte nehmen Sie Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.



Bezeichnung: Silikon	Art. Nr. IGAT: IG-SIL
Rohmaterial	Silikon
Eigenschaften	hohe Verschleißfestigkeit, hoher Reibwert
Sonstiges	nicht lackverträglich!
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	stoßfrei
Farbe	transparent
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	30 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-50° bis +200°
Materialstärke (mm)	1 bis 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	hohe Temperatur / Lebensmitteltransport

Bezeichnung: Gummi weiß	Art. Nr. IGAT: IG-GWE
Rohmaterial	Gummi
Eigenschaften	FDA zugelassen
Sonstiges	
Verbindung	Kleben / Vulkanisieren
Stoßstelle	stoßfrei / mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser ~ Öl ~
Shorehärte (ShA)	50 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +70°
Materialstärke (mm)	2 bis 10
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 20
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport



Bezeichnung: Neoprene weiß	Art. Nr. IGAT: IG-NEW
Rohmaterial	Polychloropren
Eigenschaften	FDA zugelassen
Sonstiges	
Verbindung	Kleben / Vulkanisieren
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Shorehärte (ShA)	60 +/- 5
Temperaturbereich (Grad C)	-35° bis +100°
Materialstärke (mm)	2 bis 6
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport





Bezeichnung: N5 Kegel

Art. Nr. IGAT: IG-N5

Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	gute Mitnahme für Fleischprodukte
Sonstiges	
Verbindung	Kleben / Schweißen
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	blau
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	85 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +100°
Materialstärke (mm)	1,5 / 4,5 (Gesamtstärke)
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport



Bezeichnung: N16 Pickel spitz

Art. Nr. IGAT: IG-N16

Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	gute Mitnahme für Fleischprodukte
Sonstiges	
Verbindung	Kleben / Schweißen
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	blau
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	85 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +100°
Materialstärke (mm)	1,2 / 3 (Gesamtstärke)
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport

Bezeichnung: Fischgrät - Profil

Art. Nr. IGAT: IG-FGP

Rohmaterial	Polyvinylchlorid
Eigenschaften	hoher Reibwert, FDA zugelassen
Sonstiges	gute Beständigkeit gegenüber Säuren / Chemikalien
Verbindung	Kleben
Stoßstelle	mit Stoß
Farbe	weiß
Beständigkeiten	Wasser + Öl ~
Shorehärte (ShA)	50 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-20 bis +100
Materialstärke (mm)	ca. 3,0
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 30
Haftreibwerte:	Stahl 0,89 Aluminium 0,89 Glas 1,6 PE 0,89 Weitere Werte auf Anfrage
Anwendungsbeispiele	Lebensmittelindustrie (direkter Kontakt)



Bezeichnung: Noppen Oval

Art. Nr. IGAT: IG-NOV

Rohmaterial	Polyurethan
Eigenschaften	EU / FDA zugelassen
Sonstiges	auch in FDA Gummi / Linaplast / PVC weiß
Verbindung	Kleben / Schweißen
Stoßstelle	verschweißt / mit Stoß
Farbe	blau (weiß)
Beständigkeiten	Wasser + Öl + / ~
Shorehärte (ShA)	85 +/- 3
Temperaturbereich (Grad C)	-10° bis +100°
Materialstärke (mm)	2 / 4 (Gesamtstärke)
Scheibendurchmesser (mm)	Schichtstärke x 25
Haftreibwerte:	Bitte halten Sie Rücksprache mit uns
Anwendungsbeispiele	Lebensmitteltransport





Bezeichnung: Nägel V2A	Art. Nr. IGAT: IG-NAG
Rohmaterial	V2A / Polyurethan
Eigenschaften	Rutschfreie Mitnahme von Lebensmitteln
Sonstiges	Nägel im Riemenzahn eingietet
Verbindung	Schweißen
Stoßstelle	Stoßstelle
Farbe	weiss / honiggelb / silber
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	keine Angabe
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	Nagelhöhe im Einzelfall abzustimmen
Scheibendurchmesser (mm)	Minstdurchmesser aus Riemmentabellen
Haftreibwerte:	
Anwendungsbeispiele	Fischtransport, Lebensmittel allgemein



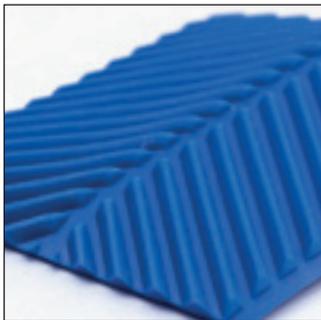
Bezeichnung: Krampen V2A	Art. Nr. IGAT: IG-KRA
Rohmaterial	V2A / Polyurethan
Eigenschaften	perfekte Mitnahme für rohen Fisch
Sonstiges	Krampen in PU blau vergossen
Verbindung	Schweißen
Stoßstelle	Stoßstelle
Farbe	blau / silber
Beständigkeiten	Wasser + Öl +
Shorehärte (ShA)	keine Angabe
Temperaturbereich (Grad C)	-20° bis +80°
Materialstärke (mm)	2 - 8 mm Krampenhöhe möglich
Scheibendurchmesser (mm)	Minstdurchmesser aus Riemmentabellen
Haftreibwerte:	
Anwendungsbeispiele	Fischtransport

Weitere Lebensmittelprofile

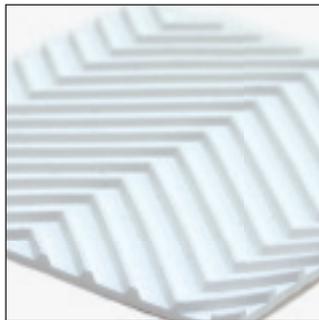
Nachfolgend abgebildet sind Beispiele diverser Rückenprofile für den Lebensmitteltransport, die – gefertigt aus PVC oder PU – für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen sind.

Eine Vielzahl weiterer Profile, konstruktiv optimiert für Geometrie und Oberflächenbeschaffenheit des jeweiligen Transportgutes, steht auf Anfrage zur Verfügung.

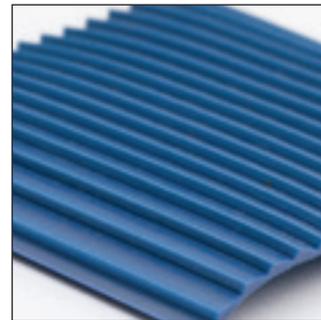
Nutzen Sie die langjährige Erfahrung der **IGAT** Ingenieure im Industriebereich Verarbeitung, Transport und Verpackung von Lebensmitteln. Wir freuen uns auf Ihre Aufgabenstellungen!



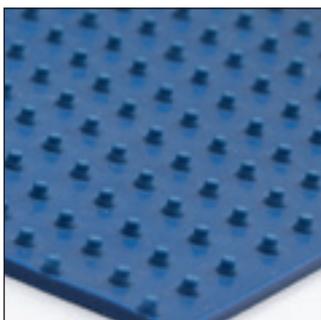
1. Fischgrät mit Flutrille
PVC blau



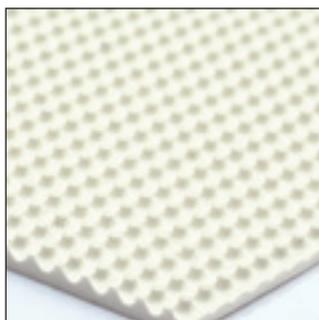
2. Fischgrät ohne Flutrille
PVC weiß



3. Sägezahn PVC blau



4. Pickel N5 PVC blau



5. Profil PSN PVC weiß



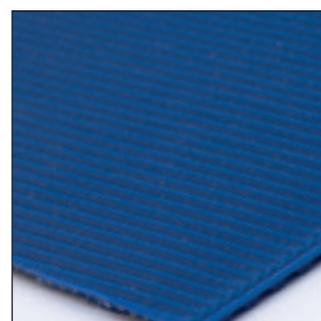
6. Noppen oval PVC weiß



7. Triangel PVC weiß



8. Triangel breit PU blau

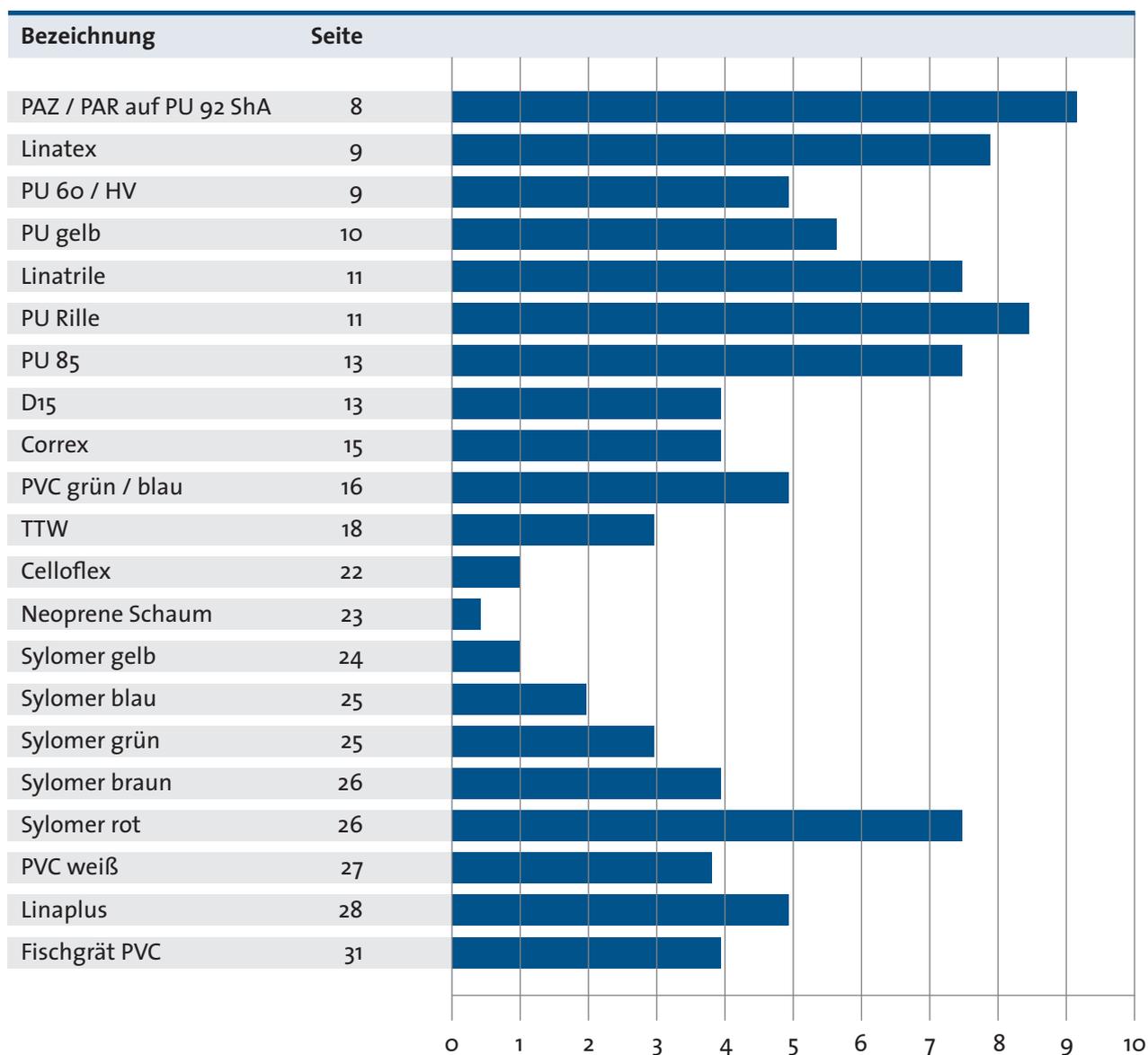


9. Triangel fein PU blau

Vergleichstabellen

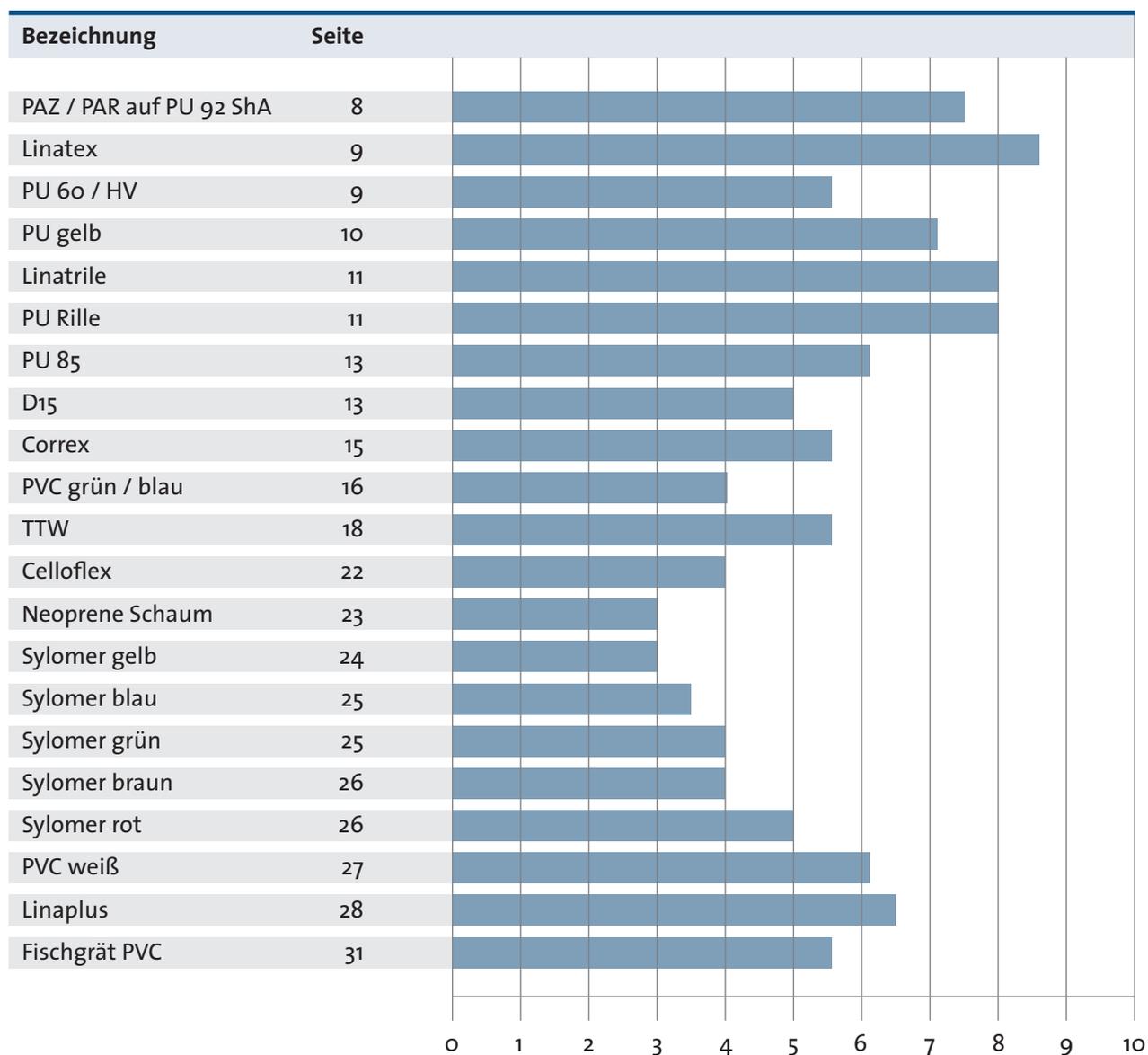
Härte

Die nachfolgenden Tabellen geben ausschließlich Vergleichswerte verschiedener Beschichtungen an, die für die erste Vorauswahl einer geeigneten Rückenschicht dienen sollen. Bitte nehmen Sie im konkreten Fall Rücksprache mit uns.



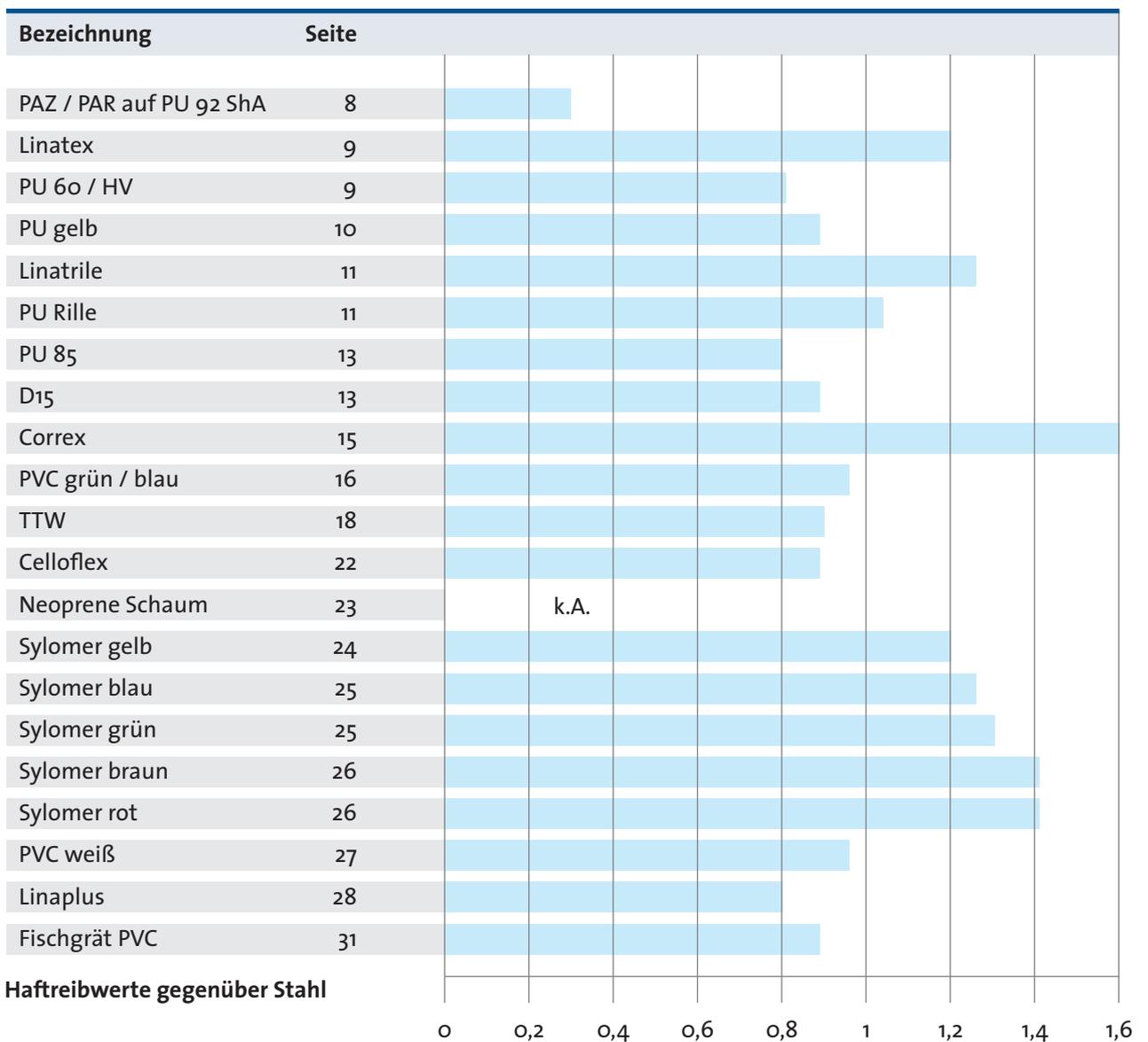
Abriebfestigkeit

Die nachfolgenden Tabellen geben ausschließlich Vergleichswerte verschiedener Beschichtungen an, die für die erste Vorauswahl einer geeigneten Rückenschicht dienen sollen. Bitte nehmen Sie im konkreten Fall Rücksprache mit uns.



Reibwert

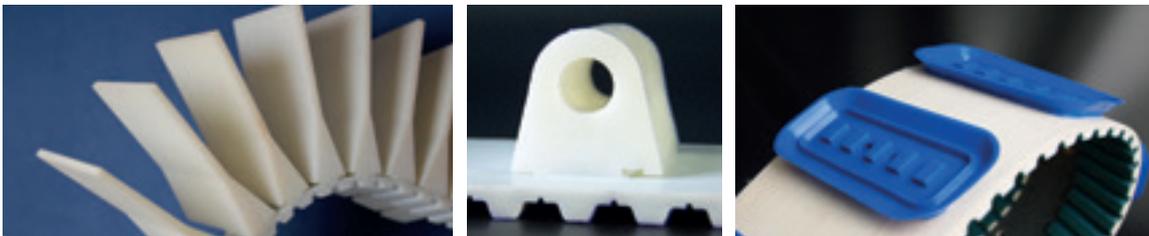
Die genannten Reibwerte basieren auf Herstellerangaben und gelten ausschließlich für Beschichtungen im Neuzustand. Im Betrieb können deutlich höhere Reibwerte durch Umgebungseinflüsse und Verschleiß / Abrieb auftreten! Bitte nehmen Sie daher bei Auslegung in jedem Fall Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.



Nocken / Mitnehmer

Allgemein

Für das **positionsgenaue Takten** von Transportgütern bietet **IGAT** Zahnriemenlösungen, bei denen am Riemenrücken spezielle **Mitnehmer und Nocken** aufgebracht werden. Erhältlich sind rund 1000 verschiedene Standardtypen von Nocken aus Polyurethan, Polyethylen oder anderen Werkstoffen. Bei **Serieneinsatzfällen** können wir angepasste **Nocken als CNC-Frästeil** oder auch als **Spritzgussteil** herstellen. Einen Auszug aus unserem Standard-Nockenprogramm finden Sie auf den Seiten 39-48 dieses Kataloges.



Grundsätzlich können alle bekannten Riemensysteme aus Neoprene oder Polyurethan mit Nocken versehen werden.

Wickelware aus Neoprene oder gegossenem PU

Vor dem Aufbringen der Nocken wird – kostenintensiv! – eine HV Folie am Rücken der Riemen aufgeklebt, da sonst keine ausreichende Verbindung der Nocken mit dem Basismaterial gewährleistet werden kann; genannte Riementypen werden daher nur selten als Nockenriemen verwendet.

Meterware PU extrudiert

Wir verwenden – abhängig von Nockenausführung, Riemenbreite und erforderlicher Teilungstoleranz der Nocken zueinander – drei gleichwertige Verfahren für das Aufbringen der Nocken:

Spiegelschweißen

Reibschweißen

Direktschweißen

Bei allen Schweißverfahren sind nach dem Aufbringen der Nocken die Schweißwülste am Nockenfuß mechanisch zu entfernen; bei Bestellungen ist ggf. ein „scharfkantiges Entgraten“ anzugeben.

Fertigungstoleranzen

Wirtschaftlich herstellbar ist eine Toleranzlage des Nockens zum Zahn von $\pm 0,5\text{mm}$, bei Fächerriemen mit aufgeschweißten Paddeln $\pm 0,2\text{ mm}$. Bei höheren Anforderungen sind auch lichte Weiten von $\pm 0,05\text{ mm}$ zwischen den Anlageflächen herstellbar. In diesem Fall werden breitere Nocken aufgebracht, die nach dem Verschweißen auf CNC Maschinen bearbeitet werden.

Zulässige Belastung

Die Scherfestigkeit von Nocken wird in der Regel mit 2 N/mm² verschweißter Fläche angenommen. Bezüglich der zulässigen Biegemomente ist keine allgemeine Aussage möglich, da Nockenhöhe und Kraftangriffspunkt des Transportgutes im Einzelfall zu berücksichtigen sind.

Anordnung der Nocken

Das Bestücken des Riemens mit Nocken erfolgt stets mit einem Vielfachen der Zahnteilung, d.h. die aufgeschweißte Nockenposition ist exakt auf die Zahnteilung des Riemens abgestimmt. Hiermit wird ein Summenteilungsfehler der Nocken zur Zahnteilung vermieden. Besonders vorteilhaft ist das Aufbringen der Nocken am Riemenrücken exakt gegenüber dem Riemenzahn, da hier mehr Material zur Abstützung des Nockens und zur Aufnahme von Schubkräften zur Verfügung steht und weniger Einfluss des Nockens auf die Biegewilligkeit des Riemens entsteht.

Nockendicke / Schweißposition

Als Regel gilt, dass die Nockendicke *s* so gering wie möglich zu wählen ist. In der nachfolgenden Tabelle ist teilungsabhängig die jeweils empfohlene maximale Nockendicke *s* in mm im Verhältnis zur gewählten Zähnezahzahl der Zahnscheibe und der Nockenposition angegeben.

Nockendicke *s* (in mm)

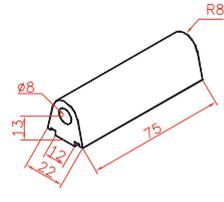
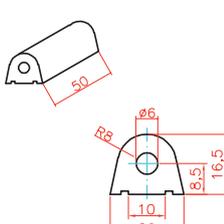
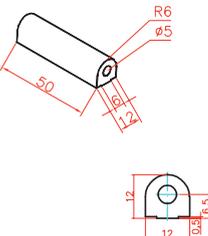
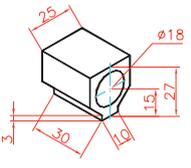
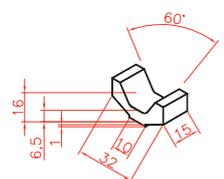
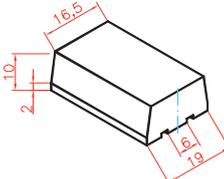
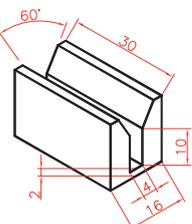
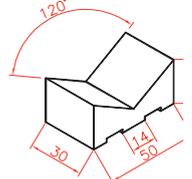
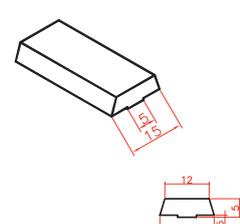
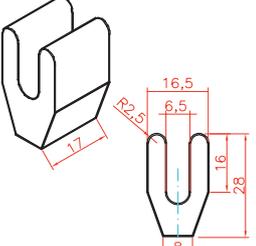
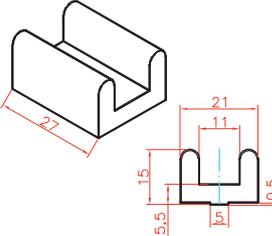
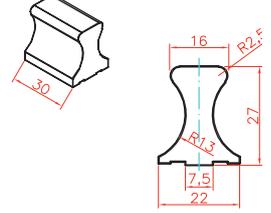
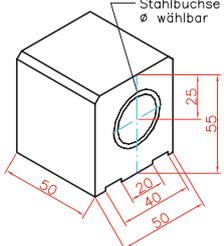
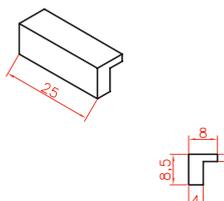
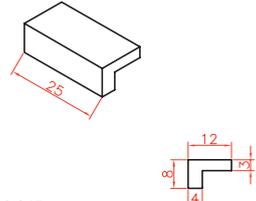
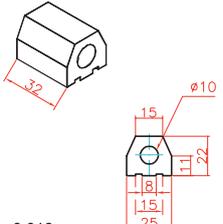
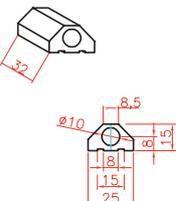
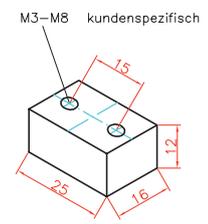
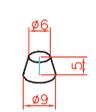
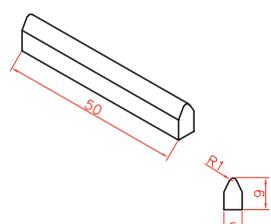
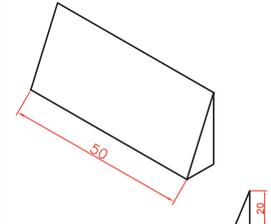
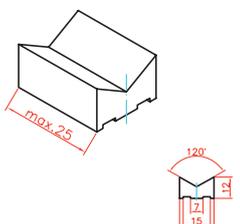
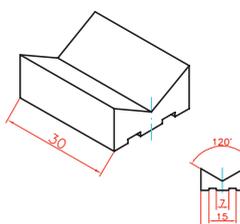
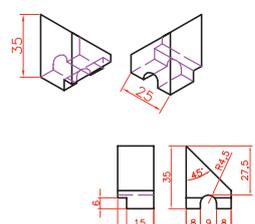
Teilung	Zähnezahzahl der Zahnscheibe						
	20	25	30	40	50	60	100
T5	5 (2)	6 (2)	6 (3)	8 (4)	9 (6)	10 (8)	12 (10)
T10	8 (3)	9 (4)	10 (4)	12 (6)	14 (9)	15 (12)	20 (20)
T20	12 (5)	13 (5)	15 (6)	18 (8)	20 (12)	23 (20)	30 (30)
AT5	5 (2)	6 (2)	6 (3)	8 (4)	9 (6)	10 (8)	12 (10)
AT10	8 (3)	9 (4)	10 (4)	12 (6)	14 (9)	15 (12)	20 (20)
AT20	12 (5)	13 (5)	15 (6)	18 (6)	20 (12)	23 (20)	30 (30)
XL	5 (2)	6 (2)	6 (3)	8 (4)	9 (6)	10 (8)	12 (10)
L	6 (3)	7 (3)	8 (4)	10 (5)	12 (7)	13 (10)	16 (16)
H	8 (4)	9 (5)	10 (6)	12 (7)	14 (10)	15 (12)	20 (20)
XH	13 (5)	14 (5)	15 (6)	18 (8)	20 (12)	23 (20)	30 (30)

Erläuterung:

Werte ohne Klammern: Aufschweißposition des Nockens gegenüber Zahn

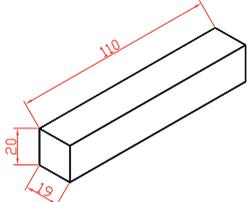
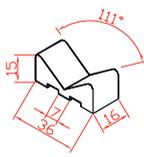
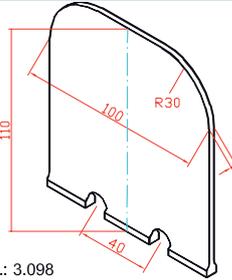
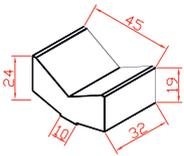
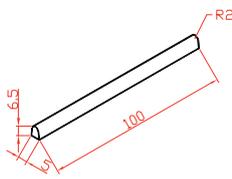
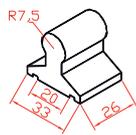
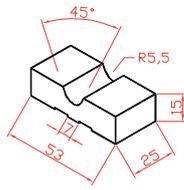
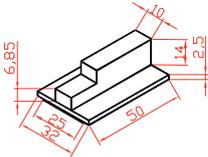
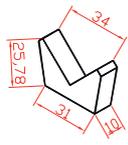
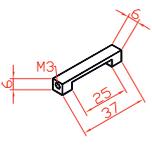
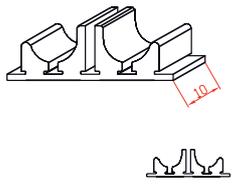
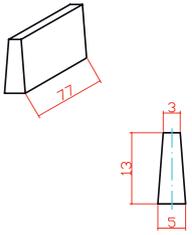
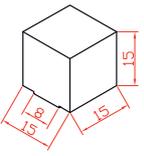
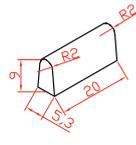
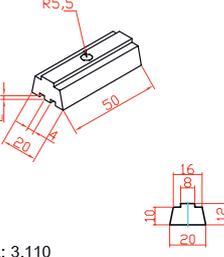
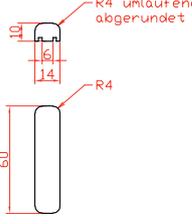
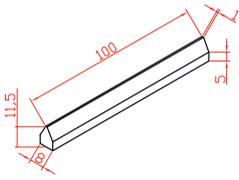
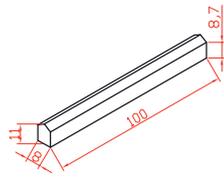
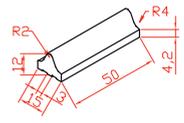
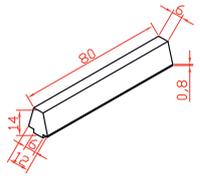
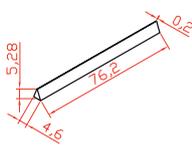
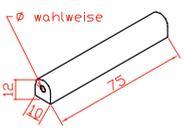
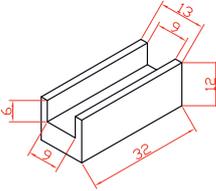
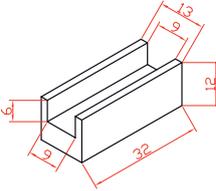
Werte in Klammern: Aufschweißposition des Nockens gegenüber Zahnlücke

Nockenversionen

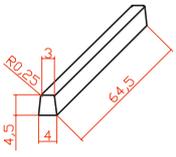
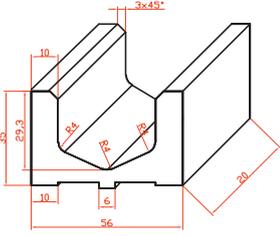
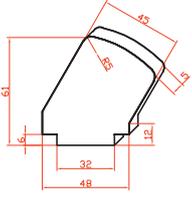
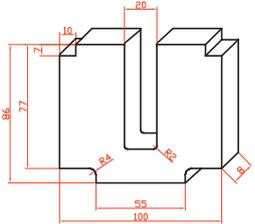
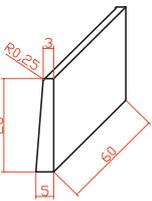
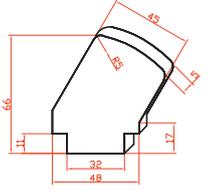
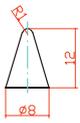
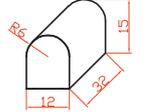
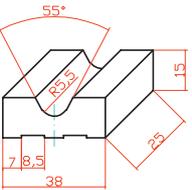
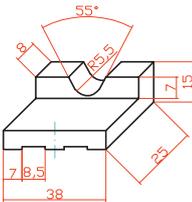
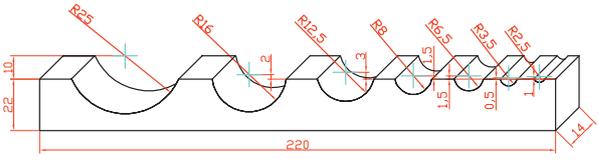
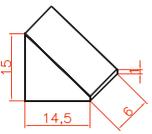
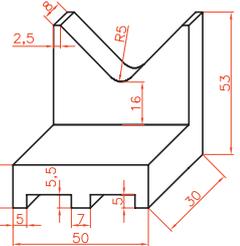
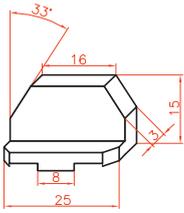
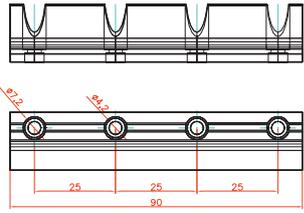
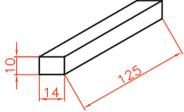
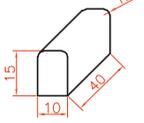
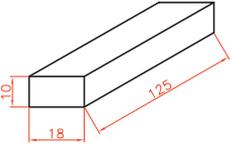
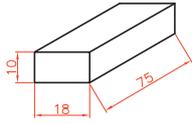
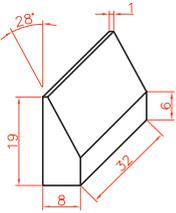
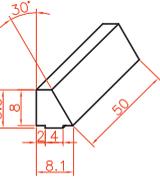
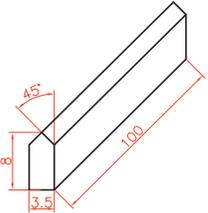
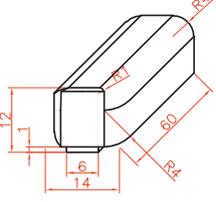
 <p>Nr.: 3.001</p>	 <p>Nr.: 3.002</p>	 <p>Nr.: 3.003</p>	 <p>Nr.: 3.004</p>
 <p>Nr.: 3.005</p>	 <p>Nr.: 3.006</p>	 <p>Nr.: 3.007</p>	 <p>Nr.: 3.008</p>
 <p>Nr.: 3.009</p>	 <p>Nr.: 3.010</p>	 <p>Nr.: 3.011</p>	 <p>Nr.: 3.012</p>
 <p>Nr.: 3.013</p>	 <p>Nr.: 3.014</p>	 <p>Nr.: 3.015</p>	 <p>Nr.: 3.016</p>
 <p>Nr.: 3.017</p>	 <p>Nr.: 3.018</p>	 <p>Nr.: 3.019</p>	 <p>Nr.: 3.020</p>
 <p>Nr.: 3.021</p>	 <p>Nr.: 3.022</p>	 <p>Nr.: 3.023</p>	 <p>Nr.: 3.024</p>

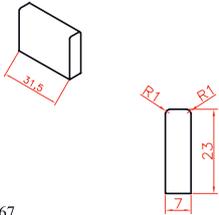
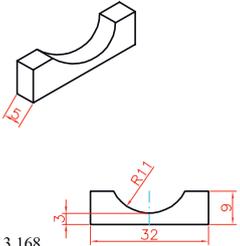
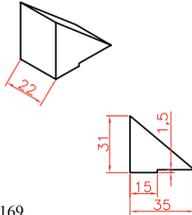
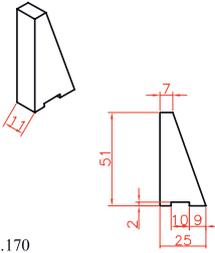
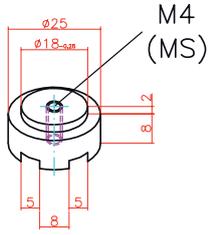
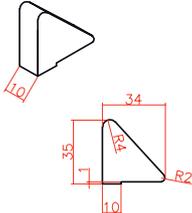
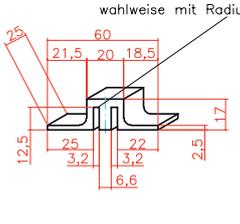
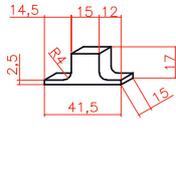
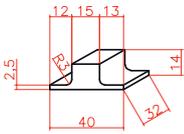
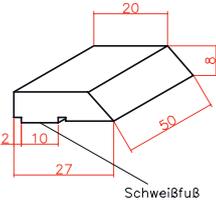
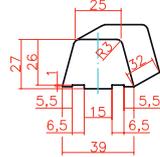
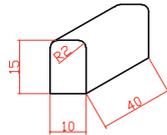
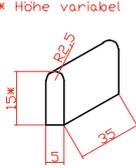
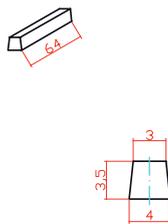
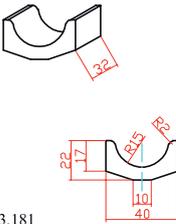
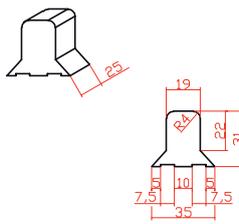
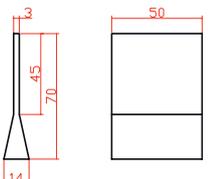
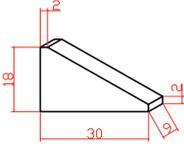
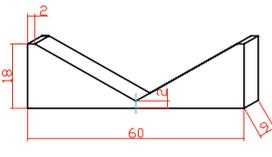
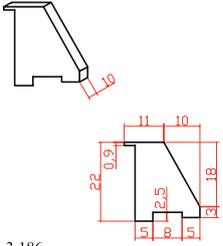
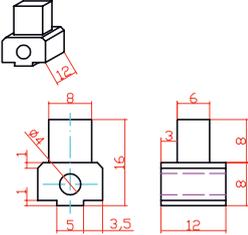
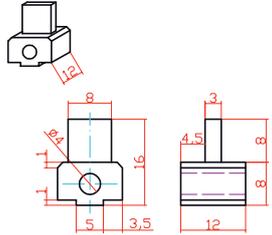
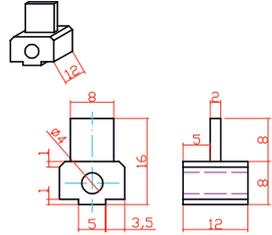
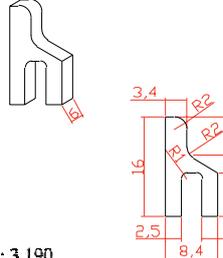
<p>Nr.: 3.025</p>	<p>Nr.: 3.026</p>	<p>Nr.: 3.027</p>	<p>Nr.: 3.028</p>
<p>PU 92 Shore mit 20% Glas- faseranteil</p> <p>Nr.: 3.029</p>	<p>Nr.: 3.030</p>	<p>Nr.: 3.031</p>	<p>Nr.: 3.032</p>
<p>Nr.: 3.033</p>	<p>Nr.: 3.034</p>	<p>Nr.: 3.035</p>	<p>Nr.: 3.036</p>
<p>Nr.: 3.037</p>	<p>Nr.: 3.038</p>	<p>Nr.: 3.039</p>	<p>Nr.: 3.040</p>
<p>Nr.: 3.041</p>	<p>Nr.: 3.042</p>	<p>Nr.: 3.043</p>	<p>Nr.: 3.044</p>
<p>Nr.: 3.045</p>	<p>nach Kundenwunsch (9 Varianten vorhanden)</p> <p>Nr.: 3.046</p>	<p>weitere Ausführungen auf Anfrage</p> <p>Nr.: 3.047</p>	

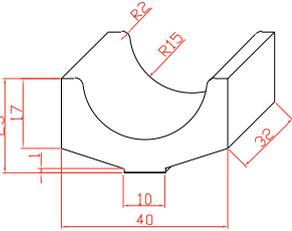
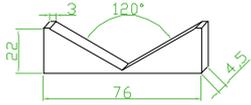
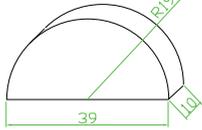
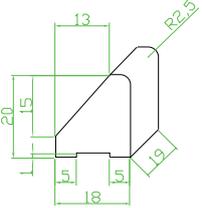
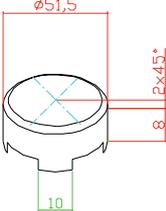
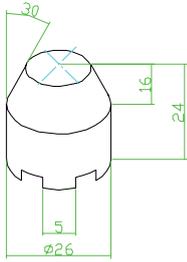
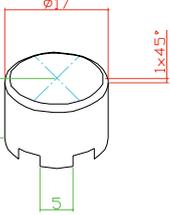
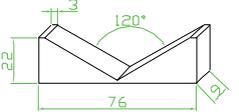
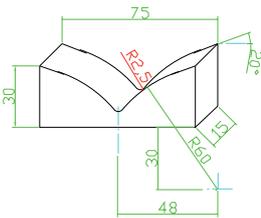
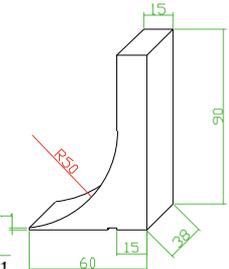
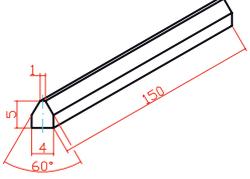
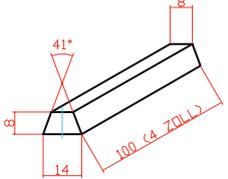
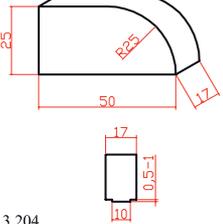
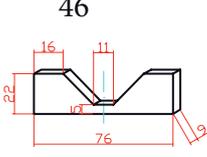
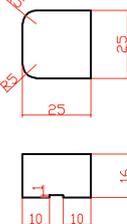
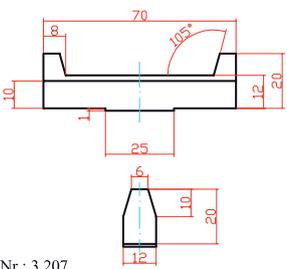
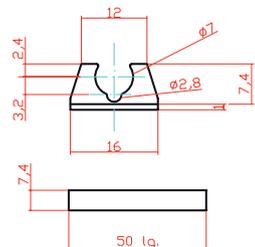
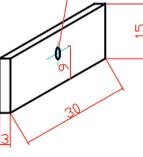
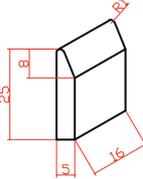
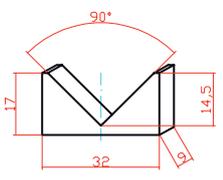
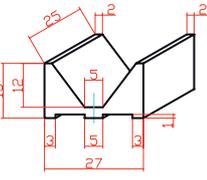
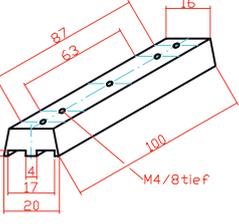
<p>Nr.: 3.048</p>	<p>Nr.: 3.049</p>	<p>Nr.: 3.050</p>	<p>Nr.: 3.051</p>
<p>Nr.: 3.052</p>	<p>Nr.: 3.053</p>	<p>Nr.: 3.054</p>	<p>Nr.: 3.055</p>
<p>Nr.: 3.056</p>	<p>Nr.: 3.057</p>	<p>Nr.: 3.058</p>	<p>Nr.: 3.059</p>
<p>Nr.: 3.060</p>	<p>Nr.: 3.061</p>	<p>Nr.: 3.062</p>	<p>Nr.: 3.063</p>
<p>Nr.: 3.064</p>	<p>Nr.: 3.065</p>	<p>Nr.: 3.066</p>	<p>Nr.: 3.067</p>
<p>Nr.: 3.068</p>	<p>Nr.: 3.069</p>	<p>Nr.: 3.070</p>	<p>Nr.: 3.071</p>

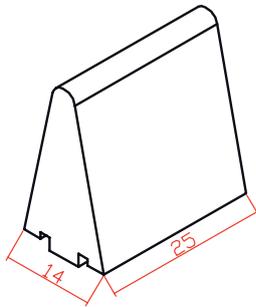
 <p>Nr.: 3.096</p>	 <p>Nr.: 3.097</p>	 <p>Nr.: 3.098</p>	 <p>Nr.: 3.099</p>
 <p>Nr.: 3.100</p>	 <p>Nr.: 3.101</p>	 <p>Nr.: 3.102</p>	 <p>Nr.: 3.103</p>
 <p>Nr.: 3.104</p>	 <p>Nr.: 3.105</p>	 <p>Nr.: 3.106</p>	 <p>Nr.: 3.107</p>
 <p>Nr.: 3.108</p>	 <p>Nr.: 3.109</p>	 <p>Nr.: 3.110</p>	 <p>Nr.: 3.111</p>
 <p>Nr.: 3.112</p>	 <p>Nr.: 3.113</p>	 <p>Nr.: 3.114</p>	 <p>Nr.: 3.115</p>
 <p>Nr.: 3.116</p>	 <p>Nr.: 3.117</p>	 <p>Nr.: 3.118</p>	 <p>Nr.: 3.118</p>

<p>Nr.: 3.120</p>	<p>Nr.: 3.121</p>	<p>Nr.: 3.122</p>	<p>Nr.: 3.123</p>
<p>Nr.: 3.124</p>	<p>Nr.: 3.125</p>	<p>Nr.: 3.126</p>	<p>Kanten mit R4 gerundet</p> <p>Nr.: 3.127</p>
<p>Nr.: 3.128</p>	<p>Nr.: 3.129</p>	<p>Nr.: 3.130</p>	<p>Nr.: 3.131</p>
<p>Nr.: 3.132</p>	<p>Nr.: 3.133</p>	<p>Nr.: 3.134</p>	<p>Nr.: 3.135</p>
<p>Nr.: 3.136</p>	<p>Nr.: 3.137</p>	<p>Nr.: 3.138</p>	<p>Nr.: 3.139</p>
<p>Nr.: 3.140</p>	<p>Nr.: 3.141</p>	<p>Nr.: 3.142</p>	<p>Nr.: 3.143</p>

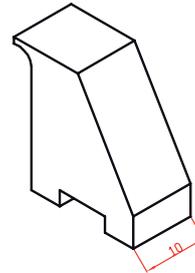
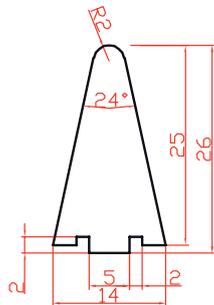
 <p>Nr.: 3.144</p>	 <p>Nr.: 3.145</p>	 <p>Nr.: 3.146</p>	 <p>Nr.: 3.147</p>
 <p>Nr.: 3.148</p>	 <p>Nr.: 3.149</p>	 <p>Nr.: 3.150</p>	 <p>Nr.: 3.151</p>
 <p>Nr.: 3.152</p>	 <p>Nr.: 3.153</p>	 <p>Nr.: 3.154</p>	
 <p>Nr.: 3.155</p>	 <p>Nr.: 3.156</p>	 <p>Nr.: 3.157</p>	 <p>Nr.: 3.158</p>
 <p>Nr.: 3.159</p>	 <p>Nr.: 3.160</p>	 <p>Nr.: 3.161</p>	 <p>Nr.: 3.162</p>
 <p>Nr.: 3.163</p>	 <p>Nr.: 3.164</p>	 <p>Nr.: 3.165</p>	 <p>Nr.: 3.166</p>

 <p>Nr.: 3.167</p>	 <p>Nr.: 3.168</p>	 <p>Nr.: 3.169</p>	 <p>Nr.: 3.170</p>
 <p>Nr.: 3.171</p>	 <p>Nr.: 3.172</p>	 <p>Nr.: 3.173</p>	 <p>Nr.: 3.174</p>
 <p>Nr.: 3.175</p>	 <p>Nr.: 3.176</p>	 <p>Nr.: 3.177</p>	 <p>Nr.: 3.178</p>
 <p>Nr.: 3.179</p>	 <p>Nr.: 3.180</p>	 <p>Nr.: 3.181</p>	 <p>Nr.: 3.182</p>
 <p>Nr.: 3.183</p>	 <p>Nr.: 3.184</p>	 <p>Nr.: 3.185</p>	 <p>Nr.: 3.186</p>
 <p>Nr.: 3.187</p>	 <p>Nr.: 3.188</p>	 <p>Nr.: 3.189</p>	 <p>Nr.: 3.190</p>

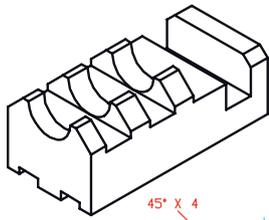
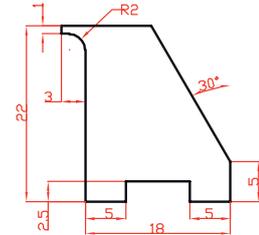
 <p>Nr.: 3.191</p>	 <p>Nr.: 3.192</p>	 <p>Nr.: 3.193</p>	 <p>Nr.: 3.194</p>
 <p>Nr.: 3.195</p>	 <p>Nr.: 3.196</p>	 <p>Nr.: 3.197</p>	 <p>Nr.: 3.198</p>
 <p>Nr.: 3.199</p>	 <p>Nr.: 3.200</p>	 <p>Nr.: 3.201</p>	 <p>Nr.: 3.202</p>
 <p>Nr.: 3.203</p>	 <p>Nr.: 3.204</p>	 <p>Nr.: 3.205</p>	 <p>Nr.: 3.206</p>
 <p>Nr.: 3.207</p>	 <p>Nr.: 3.208</p>	 <p>Nr.: 3.209</p>	 <p>Nr.: 3.210</p>
 <p>Nr.: 3.211</p>	 <p>Nr.: 3.212</p>	 <p>Nr.: 3.213</p>	



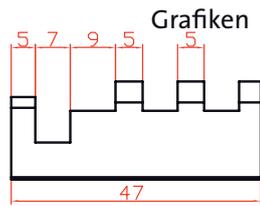
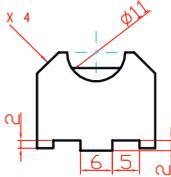
Nr.: 3.214



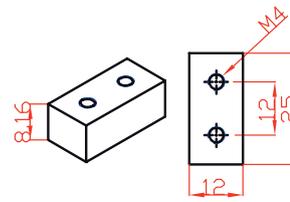
Nr.: 3.215



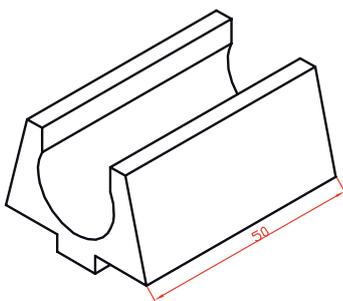
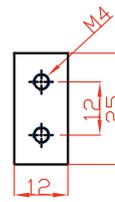
Nr.: 3.216



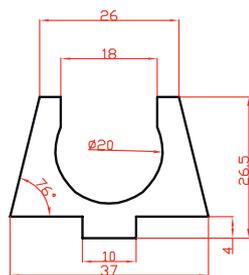
Grafiken



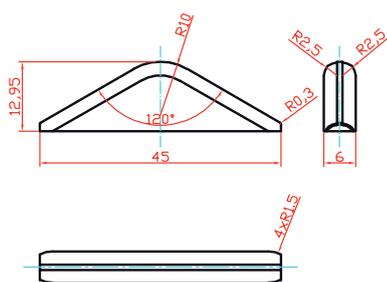
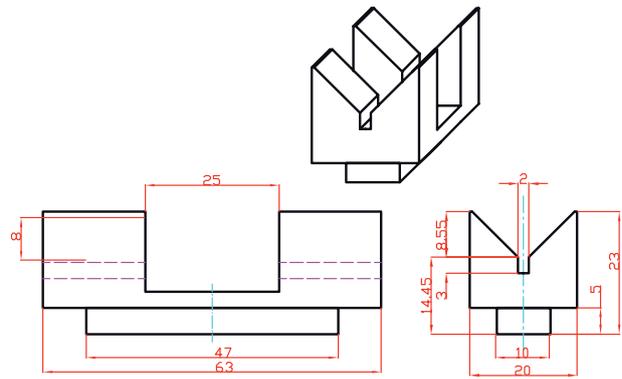
Nr.: 3.217



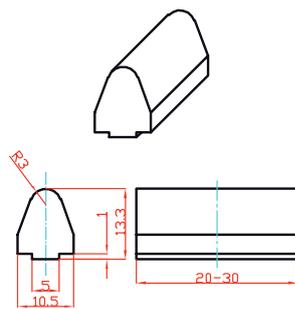
Nr.: 3.218



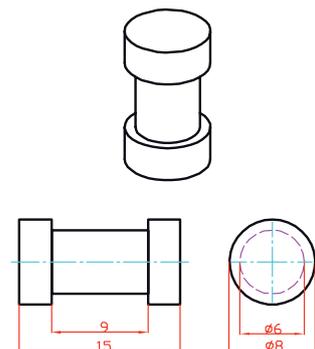
Nr.: 3.219



Nr.: 3.220



Nr.: 3.221



Nr.: 3.222

Weitere Versionen sind auf Anfrage lieferbar.

Wechselnockensysteme

Für den **schnellen Austausch von Nocken und Mitnehmern** stehen bei **IGAT** verschiedene **Befestigungssysteme mit Gewinden** zur Verfügung. Bei Beschädigung oder Verschleiß lassen sich damit Mitnehmer ohne Riemenwechsel oder Ausbau der Antriebselemente unkompliziert ersetzen. Wir bieten drei verschiedene Systeme für die Standard-Riemenbreiten 25 / 32 / 50 / 75 und 100mm an:

System IG-PF

In den Teilungen AT10 / AT20 – auf Anfrage auch T10 und T20 – werden **Passfedern mit Gewinden** in den Riemenzahn eingesetzt. Der Riemenrücken wird in definierten Abständen für die Aufnahme der Befestigungsschrauben durchbohrt. Die Passfedern sind in Stahl und Edelstahl erhältlich, Maßblätter leiten wir Ihnen auf Anfrage zu.

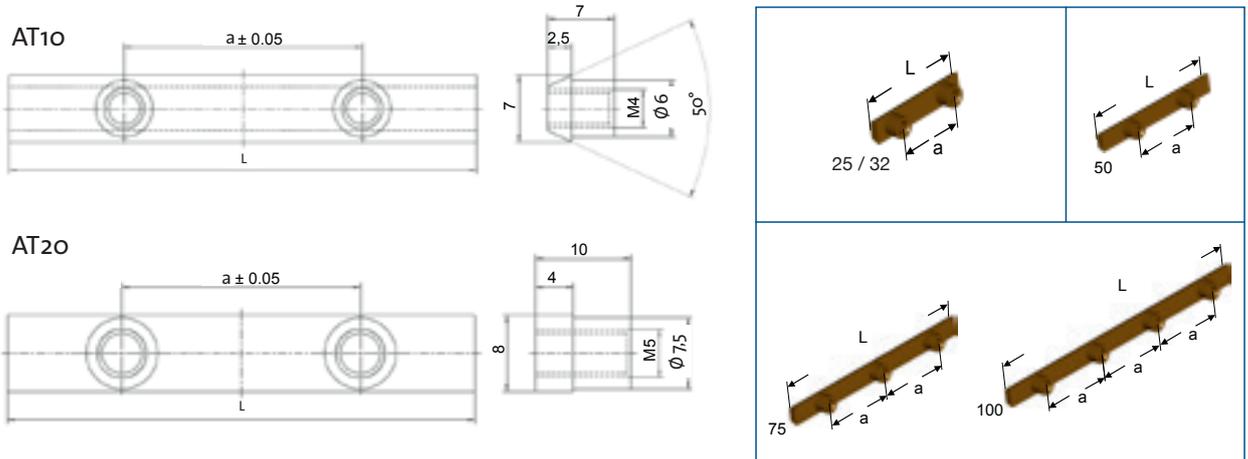


System IG-ML

Ebenfalls für die Teilungen AT10 / AT20 liefern wir **Mitnehmerleisten**, die vorhandene Riemenzähne komplett ersetzen oder in den Riemenzahn eingesetzt werden. Am Rücken des Riemens stehen Befestigungshülsen mit Gewinde vor, die eine ideale Zentrierung für die Anbauteile bieten. Die Geometrie der Leisten ist so gewählt, dass Berührungen mit der Scheibenverzahnung oder Unterstützungsprofilen ausgeschlossen sind. Die Leisten sind in Messing, Edelstahl oder Kunststoff erhältlich.



Abmessungen Einlegeschielen



Schielenlängen

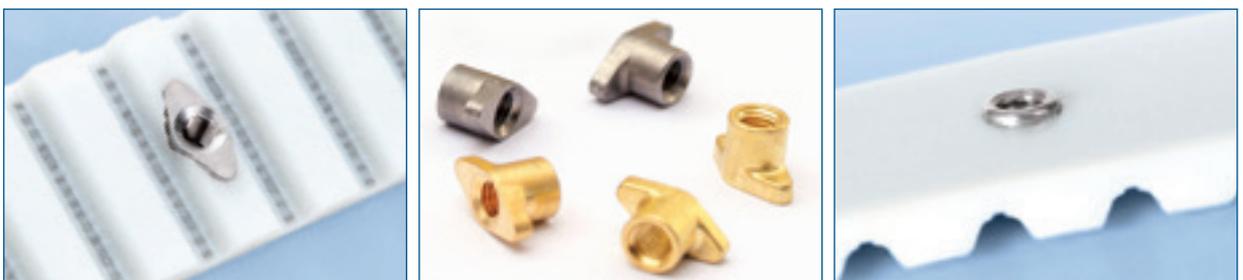
Zahnriemenbreite (mm)	25	32	50	75	100
Schielenlänge L (mm)	24	31	49	74	99
Abstand Bohrungen a (mm)	12±0,05	20±0,05	25±0,05	25±0,05	25±0,05

System IG-R

In einem speziellen Fertigungsverfahren wird der Riemen mit **rhombusförmigen Einlegeteilen** bestückt, die in den Riemenzahn eingebettet sind. Im Gegensatz zu Wettbewerbsfabrikaten fertigt **IGAT** die notwendigen Vertiefungen im Riemenzahn anwendungsbezogen, so dass keine Leerfelder in benachbarten Riemenzähnen vorhanden sind, die sich im Betrieb schnell mit Verunreinigungen zusetzen können.

Die Bohrungen für die Gewindehülsen, die am Riemenrücken die Anbauteile zentrieren, werden ausschließlich mit Wasserstrahl geschnitten, hierdurch gewährleisten wir saubere Trennkanten an den durchtrennten Zugträgern.

Die Einlegeteile können wahlweise in Messing, Stahl oder Edelstahl geliefert werden, Lochbild und Abstände sind teilungsbezogen beliebig wählbar. Die Geometrie der Einlegeteile und Aussparungen im Riemenzahn sind konstruktiv optimiert, so dass keine Berührungspunkte der Gewindeeinsätze mit der Scheibenverzahnung oder möglichen Unterstützungsprofilen entstehen können.

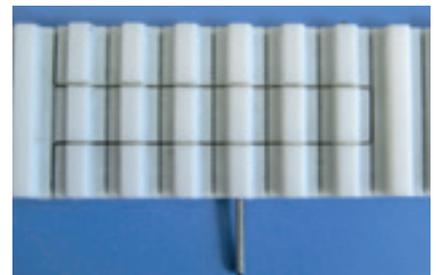


Riemenverbinder

Allgemein

Für das Verbinden von Zahnriemen „vor Ort“ in der Maschine bietet **IGAT** verschiedene Lösungen an, die jeweils unterschiedliche Zuglasten übertragen können. Die zulässigen Zugkräfte der dargestellten Ausführungen liegen – abhängig von Lasten, Drehzahl und Scheibendurchmessern – teilweise deutlich unter den Werten endlos hergestellter Riemen.

Die korrekte Einstellung der Vorspannung – speziell von Riemenlösungen mit großen Achsabständen – bedarf daher einer genauen Betrachtung, um die zulässigen Zuglasten nicht schon vollständig für die Vorspannung aufzubrauchen. Die Auswahl einer geeigneten Riemenbreite erfordert eine technische Beratung, bitte nehmen Sie daher in jedem Einzelfall Kontakt mit uns auf.



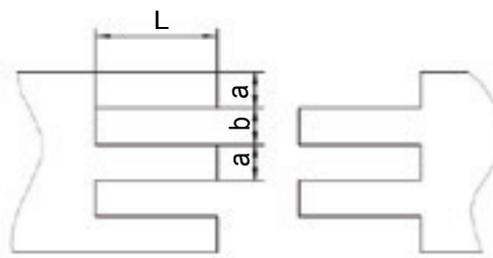
Stiftverbindung Pin Joint

In den Teilmengen T10 / AT10 können speziell vorbereitete Riemenenden in der Maschine mittels Gewindestiften verbunden werden, wahlweise stehen verschiedene Fingerlängen zur Verfügung. Bei großen Achsabständen empfehlen wir den Einsatz von mindestens 10 Verbindungsstiften.

Aufteilung Fingerbreite

Fingerlänge: L = 50 mm (5 Pins) L = 100 mm (10 Pins)		
Riemenbreite [mm]	Aufteilung [mm]	
	a	b
16	2x5	1x6
20	2x6,5	1x7
25	2x8	1x9
32	2x10	1x12
50	3x10	2x10
75	4x10,7	3x10,7
100	5x11,1	4x11,1
150	8x10	7x10

Anzahl Finger



Beispiel für Riemenbreite 50 mm mit fünf Fingern.

Breitenabhängig vom Grundriemen verändert sich die Anzahl der Finger wie nachfolgend angegeben.

Riemenbreite (mm)	16 – 32	50	75	100	150
Anzahl Finger	3	5	7	9	15

Hinsichtlich der zulässigen Umfangskräfte und Vorspannwerte nehmen Sie bitte Rücksprache mit uns.

Riemenschloss IG-ZS

Im Anlieferungszustand speziell gestanzte und vorbereitete Riemenenden können mittels Profilleisten und Rückenblechen ohne größeren Aufwand in der Maschine verbunden werden. Unser Sortiment umfasst verschiedene Lösungen, bei denen die Rückenbleche entweder am Riemenrücken aufgeschraubt oder auch im dann dickeren Riemenrücken versenkt werden.

Die Verbindungselemente aus hochfestem Polyamid mit Rückenblechen aus speziellem Federbandstahl garantieren eine sichere Verbindung der Riemenenden. Die Schlosslänge beträgt 10 Zähne, in diesem Bereich können keine Nocken oder Mitnehmer aufgebracht werden.

Die Riemenschlösser IG-ZS sind in den Teilungen AT10 und AT20 für den Standard-Riemenbreiten erhältlich. Technische Details sowie zulässige Zuglasten erfragen Sie bitte in unserer Anwendungstechnik.



Schweißgerät

Für eine professionelle Verbindung von Polyurethan Zahnriemen liefert **IGAT** kompakte, tragbare Schweißgeräte für nahezu jede Teilung und Riemenbreite. Für die Vorbereitung der Schweißverbindung an den Riemenenden können wir Ihnen zusätzlich passende Schneidwerkzeuge zusammenstellen.

Technische Daten sowie genaue Angaben der Schweißparameter erfragen Sie bitte in unserer Anwendungstechnik. Eine detaillierte Betriebsanleitung ist jedem Gerät beigelegt.



Sonderlösungen Zahnriemen

Vakuumriemen

IGAT verfügt über ein besonders **umfangreiches Spektrum bearbeiteter Vakuumriemen** für nahezu jede beliebige Transportaufgabe. Mit unseren fertigungstechnischen Möglichkeiten können wir verschiedenste Lochbilder, Belagstärken und Riemenausführungen herstellen.

Entscheidend für ein optimiertes Ansaugvolumen ist die Abstimmung der Fertigungstoleranzen von Riemenbreite, Führungsbreite der Riemenunterstützung sowie der mittigen Vakuumnut in der Riemenverzahnung.

Bei hohen Riemengeschwindigkeiten / Drehzahlen bzw. einem großen Ansaugvolumen können wir die Auflagefläche des Riemens mit einem gleitgünstigen Feinstgewebe versehen. Diese Lösung minimiert auch den Einfluss von Falschluff im Bereich der Wickelnasen. Nehmen Sie zur Auswahl und Dimensionierung Ihrer Riemenlösung bitte Rücksprache mit den **IGAT** Ingenieuren.



Abzugsriemen

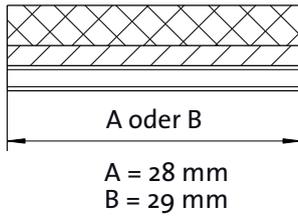
Für den **Vakuumtransport von Folien in Schlauchbeutelmaschinen** liefert **IGAT** das komplette Programm sogenannter Abzugsriemen mit unterschiedlichsten Beschichtungen und Bearbeitungen. Auf Wunsch können wir auch lebensmittelechte Beschichtungen verarbeiten.

Produkteigenschaften:

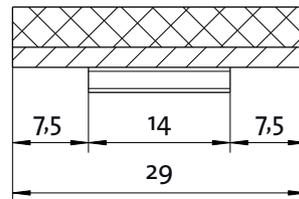
- Standardriemen T10 in den Längen 630 / 720 / 780 / 840 und 920 mm
- Basisriemen in PU oder Neoprene mit Aramidzugsträngen
- Keine Wickelnasen
- Saubere Lochbilder durch Einsatz von Wasserstrahltechnik
- Beschichtungen PU gelb, Silikon, Linatex, LCN, Neoprene
- Stoßfreie Versionen möglich
- Saugkanäle, Bohrungen, Nut in der Zahnmitte nach Zeichnung
- Verschweißte Beläge mit langer Lebensdauer
- Hohe Verschleißfestigkeit
- Schnelle Liefermöglichkeit durch Bevorratung der Basisbeschichtungen



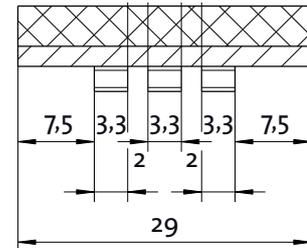
10.01



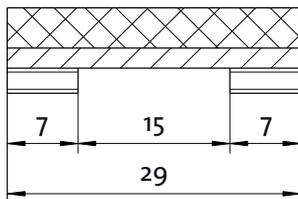
10.02



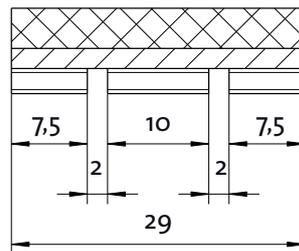
10.03



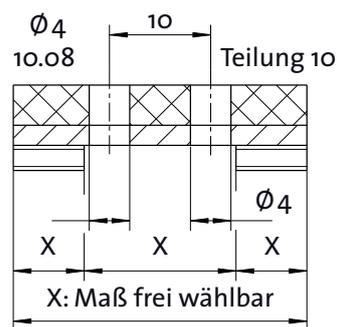
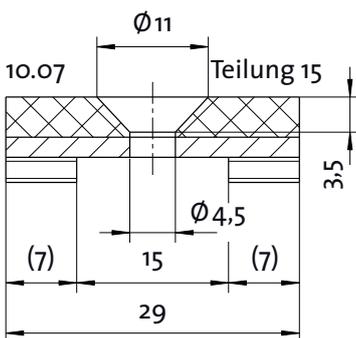
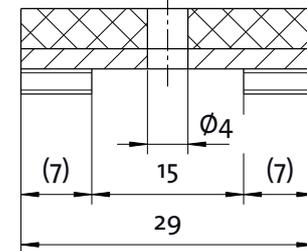
10.04



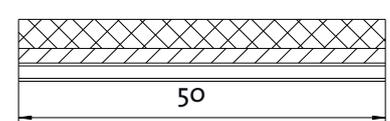
10.05



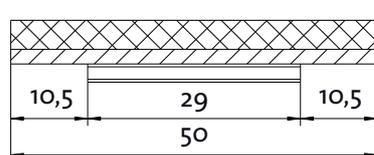
10.06 Teilung 15



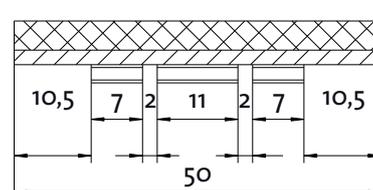
10.09



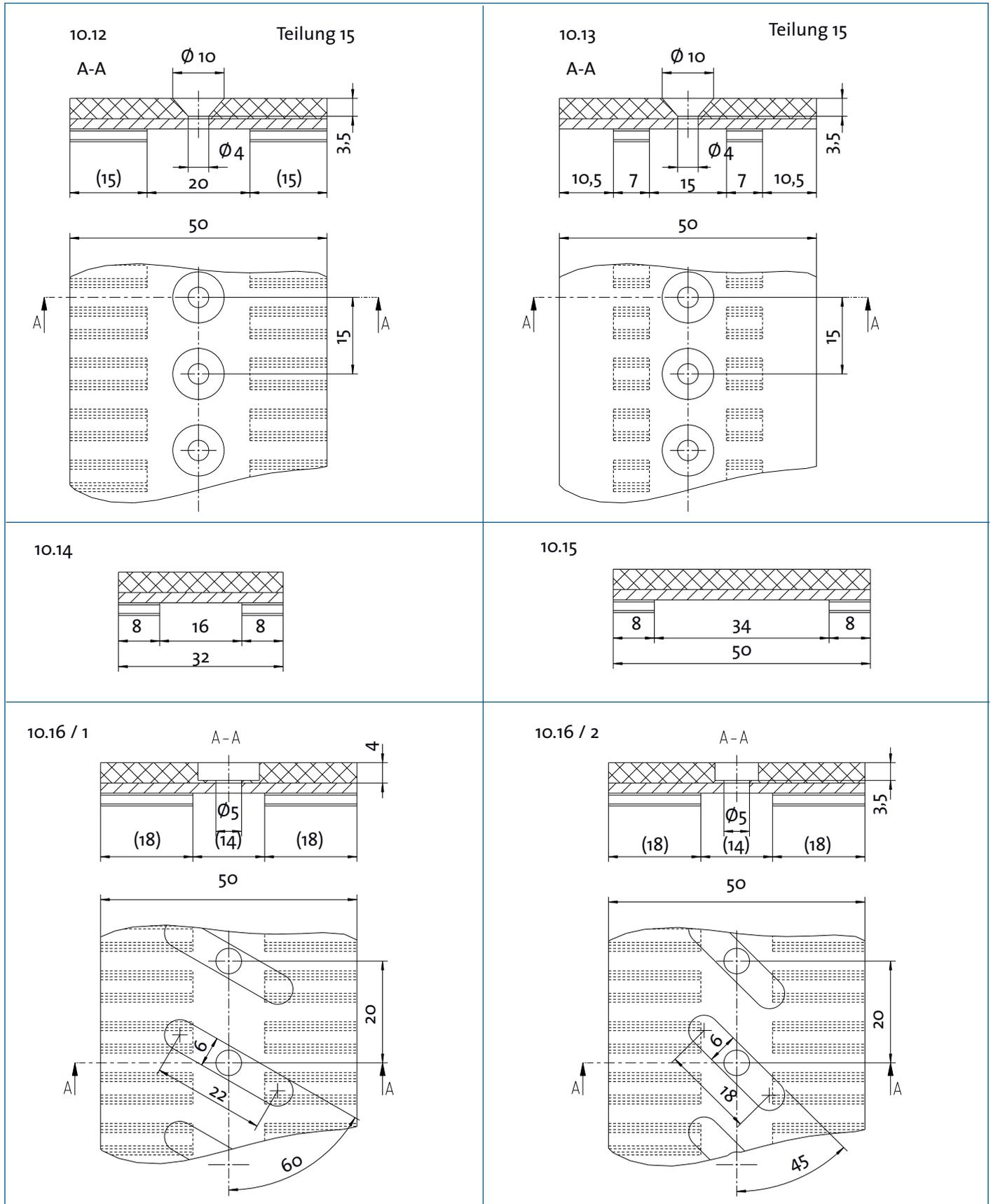
10.10



10.11

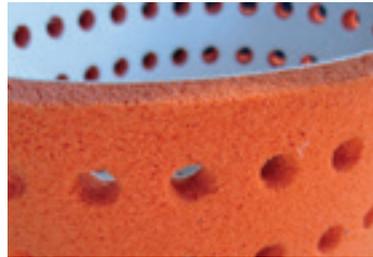
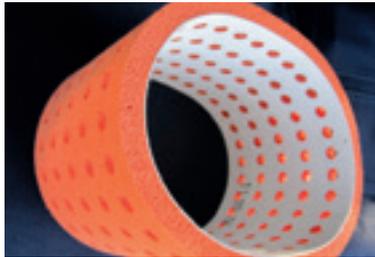


Sonderlösungen Zahnriemen / Abzugsriemen



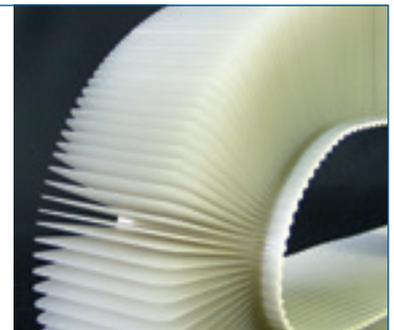
Lochbänder

Speziell für den **schonenden Transport von Folien, Etiketten und Papierumschlägen** konfektionieren wir Ihnen spezielle Lochbänder mit flexiblen, griffigen Rückenstrukturen. Die für Ihren jeweils speziellen Einsatzfall ausgewählten Basismaterialien garantieren auch bei niedrigen Vorspannungen und kleinen Scheibendurchmessern eine zuverlässige und gleichmäßige Mitnahme Ihres Transportgutes.



Fächerriemen

Der Fächerriemen ist eines unserer Spitzenprodukte. Anwendungen finden sich vorrangig im **Transportbereich der Hygiene- und Pharmaindustrie**. Die Fächer werden aus glasfaserverstärktem Material nach Kundenvorgaben gefertigt und können teilungsgenau im Abstand ab 2 mm am Riemenrücken aufgeschweißt werden.



VARI-SPACE Nockenriemen VSN

Eine **universelle Riemenlösung für verschiedenste Fördergüter**: Unser VARI-SPACE Nockenriemen (VSN Riemen) bietet Ihnen höchste Flexibilität beim Transport von Stückgütern mit unterschiedlicher Geometrie. Lieferbar für nahezu alle Teilungen gestattet diese innovative, mehrteilige Riemenlösung eine schnelle **Veränderung des Stichmaßes zwischen den Nocken** ohne zeit- und kostenintensiven Austausch des Gesamttriebens und der zugehörigen Scheiben.



Gerne stellen Ihnen unsere Ingenieure Ihre spezielle VARI-SPACE Vorteilslösung zusammen und beraten Sie kompetent bei Auswahl des Grundriemens und der zugehörigen Nockenausführung.

Magnetriemen

IGAT Magnetriemen ermöglichen die **positionsgenaue Förderung ferromagnetischer Transportgüter**. Abhängig von der Aufgabenstellung verarbeiten wir eine beliebige Anzahl von Stabmagneten mit definierter Feldstärke im Riemenrücken. Bevorzugte Riemensysteme sind wegen dem erforderlichen Mindestdurchmesser der Scheiben die Teilungen T10 und AT10.

Wir kennen folgende Einsatzfelder:

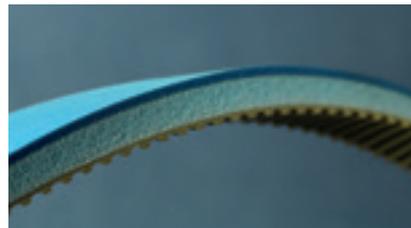
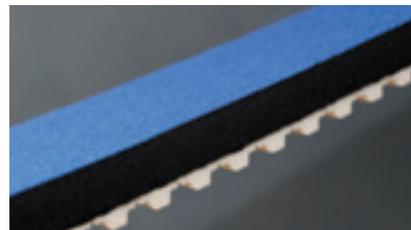
- Vereinzlung magnetischer Güter
- Lagefixierung von magnetischen Teilen
- Formschlüssiges Schnellwechselsystem von Nocken
- Transport leichter Bleche
- Folienabzug mit gegenläufiger Riemenanordnung



Flexible Rückenbeläge im Lebensmitteltransport

Für die **Mitnahme toleranzbehafteter Lebensmittelprodukte** entwickelt **IGAT** einsatzfallbezogen Riemenlösungen mit flexiblen Rückenbelägen. Unsere geschlossenzelligen Neoprenbeschichtungen und Schäume können bei Bedarf mit einer lebensmittelzugelassenen Deckschicht aus Gewebe mit Silikon versiegelt werden.

Die meist in gegenläufiger Anordnung eingesetzten Riementriebe gewährleisten eine **hervorragende Mitnahme des Transportgutes** und damit eine taktgenaue Positionierung. Die weichen Rückenbeläge ermöglichen zudem einen sehr schonenden Produkttransport.



Elektrisch leitfähige Riemen

In den Teilungen T5 / T10 / AT5 und AT10 konfektionieren wir Riemenversionen aus einer Basismischung, die elektrisch leitfähig ist und **Widerstandsbeiwerte $< 10^3$ Ohm** aufweist.

Die Riemen sind **lebensdauerlang leitfähig** und unterscheiden sich dadurch wesentlich von Wettbewerbsfabrikaten, bei denen nachträglich leitfähige Gewebe aufgeklebt werden oder der Basisriemen lackiert wird.

Die technischen Daten leiten wir Ihnen gerne zu.



RIEMENSPANNUNGSMESSGERÄT IGAT TECO-PRO

Das **IGAT** Messgerät **TECO-PRO** ermöglicht eine einfache Messung der Vorspannung von marktüblichen Riemensystemen. Ausgestattet mit modernster Mikroprozessortechnik, ermöglicht das Messgerät eine exakte Einstellung sämtlicher Keil-, Zahn und Flachriemen, die im Messbereich zwischen 10 bis 600 Hz gespannt werden müssen. Riemenkonstruktion, Farbe und Material des Riemen sowie Lichteinflüsse haben keinen Einfluss auf das Messergebnis, da das akustische Prinzip genutzt wird.

Hierbei wird durch einen Anschlagimpuls auf den Riemen (Anzupfen oder leichter Schlagkontakt) im Stillstand am Riemen eine Grundschwingungsfrequenz erzeugt, die in der Messgröße Hertz (Hz) gemessen und im Display des Geräts angezeigt wird. Die einzustellenden Frequenzwerte können durch einfache Berechnungen vorab ermittelt werden, die **IGAT**-Ingenieure beraten Sie hier gerne.

Das Messgerät weist eine gute ergonomische Form für eine optimale Einhandnutzung auf. Der vergleichsweise kleine Messkopf mit flexiblem Schwanenhals gestattet Messungen auch an schwer zugänglichen Stellen.

Im Lieferumfang enthalten sind:
 Messgerät mit Schwanenhals
 USB Ladekabel
 Eurostecker
 Stabile Transporthartbox



Technische Daten

Messbereich:	10 – 600 Hz
Messgenauigkeit:	10 – 400 Hz +/- 1%; größer 400 Hz +/- 2%
Auflösung:	10 – 99,9 Hz: 0,1 Hz; größer 100 Hz: 1 Hz
Messmethode:	berührungslos, akustisch mit Störgeräuschunterdrückung
Stromversorgung:	aufladbares Lithium Polymer Batteriepaket 3,7V / 850 mAh
Arbeitszeit:	ca. 16h Dauermessung
Stromverbrauch:	< 50 mA
Sensor:	akustisch mit elektronischer Störgeräuschunterdrückung
Anzeige:	OLED Display 37 x 19,5 mm
Abmessungen:	130 mm x 60 mm x 30 mm, Länge Schwanenhals ca. 165 mm
Gewicht:	ca. 125g



IGAT KATALOGE

Für detaillierte Informationen fragen Sie bitte nach unseren ausführlichen Katalogen oder informieren Sie sich im Internet unter **www.igat.net**.

- ◆ **IGAT** Das Unternehmen / Produktübersicht
- ◆ Zahnriemenlösungen für die Förder- und Verpackungstechnik
- ◆ Zahnriemenlösungen für die Glasverarbeitung
- ◆ Produktübersicht Antriebskomponenten Lebensmittelindustrie
- ◆ Antriebskomponenten Lebensmittelindustrie
- ◆ Foodflex Lebensmittelzahnriemen
- ◆ RPP Riemensysteme
- ◆ Endlose Polyurethanzahnriemen
- ◆ Polyurethan Meterware
- ◆ Zahnriemenscheiben
- ◆ Standard-Zahnscheiben
- ◆ Spannsätze
- ◆ Ganzstahl Lamellenkupplungen
- ◆ Handbuch Riemen Spannungsmessgerät



IGAT Standorte

DÜSSELDORF

Konstruktion / Vertriebszentrale Nord

FELDAFING / MÜNCHEN

Vertriebszentrale Süd / Auftragsabwicklung

PADERBORN

Zentrallager Standardteile

HAMBURG

Veredelung Zahnriemen

HANNOVER

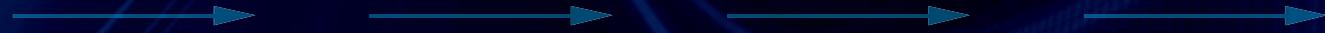
Scheibenfertigung

TURIN / ITALIEN

Riemenproduktion Polyurethane Megadyne

BARCELONA / SPANIEN

Riemenproduktion Neoprene Megadyne



IGAT GmbH & Co. KG

Industriegesellschaft Antriebstechnik

Inselstraße 29
40479 Düsseldorf
Telefon: 0211 496 24 02
Telefax: 0211 496 24 10

E-Mail: info@igat.net
Internet: www.igat.net



IGAT Vertriebszentrale SÜD

Industriegesellschaft Antriebstechnik

Eugen-Friedl-Straße 4
82340 Feldafing
Telefon: 08157 925 58-0
Telefax: 08157 925 58-11

E-Mail: info@igat.net
Internet: www.igat.net