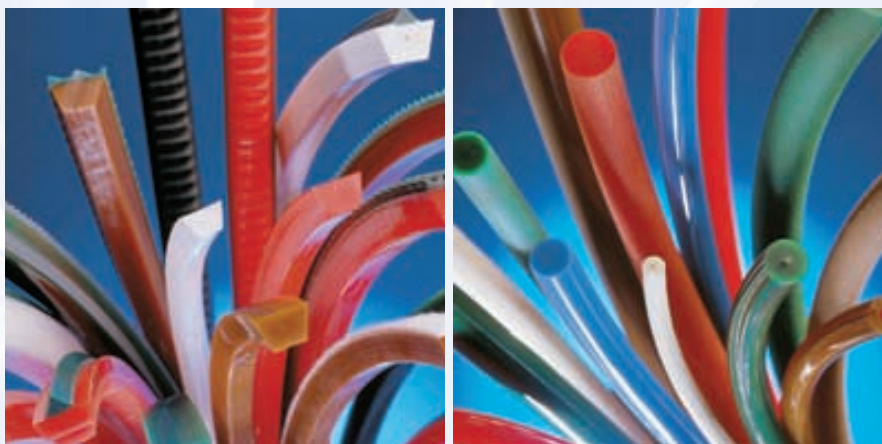


ABINA S.L



**COURROIES ET  
BANDES TRANSPORTEUSES  
THERMOUSOUDABLES**



**THERMOWELDABLE DRIVE  
AND CONVEYOR BELTS**

**SCHWEISSBARE RIEMEN  
UND FÖRDERBÄNDER**

Pol Ind Les Comes C/Alemania, 43 Nave 1  
08700 Igualada (Barcelona)  
Telf 93 805 24 34 Fax 93 805 25 44  
[www.abina.com](http://www.abina.com)  
email: [info@abina.com](mailto:info@abina.com)



**COURROIES THERMOUSOUDABLES MAFDEL** ■■■

**MAFDEL THERMOWELDABLE DRIVE BELTS** ■■■

**MAFDEL SCHWEISSBARE RIEMEN** ■■■

■■■ INDEX

<b>COURROIES THERMOUSOUDABLES MAFDEL</b> .....	<b>3</b>
<b>COURROIES TRAPEZOIDALES</b> .....	<b>4</b>
COURROIES DEL/ROC-DEL/FLEX-SOUPLEX .....	5
COURROIES ARMEES .....	8
COURROIES A CRETE .....	9
COURROIES A CRETE TOPGRIP .....	10
COURROIES AVEC REVETEMENTS .....	11
NID D'ABEILLE .....	12
A PICOTS .....	14
MULTIPANS .....	16
TOTALGRIP A PICOTS .....	18
SPECIAUX .....	20
<b>COURROIES RONDES</b> .....	<b>22</b>
COURROIES DEL/ROC - DEL/FLEX - SOUPLEX - POLY/FLEX .....	23
COURROIES ARMEES .....	26
COURROIES TUBULAIRES AGRAFABLES .....	27
PETITES COURROIES RONDES SOUDEES SANS FIN EN SERIE .....	28
<b>COURROIES SPECIALES</b> .....	<b>29</b>
<b>BANDES TRANSPORTEUSES</b> .....	<b>34</b>
BANDES STANDARD .....	36
BANDES ALIMENTAIRES .....	38
<b>BANDES GUIDEES</b> .....	<b>40</b>
<b>BANDES A TASSEaux</b> .....	<b>42</b>
COURROIES PLATES MULTI COUCHES ET MULTI MATIERES .....	44
<b>OUTILLAGES DE SOUDURE</b> .....	<b>45</b>
<b>OUTILLAGES DE SOUDURE BANDES TRANSPORTEUSES</b> .....	<b>48</b>
<b>GLISSIERES VIT/GLISS POUR COURROIES</b> .....	<b>50</b>
GLISSIERES VIT/GLISS SPECIALES POUR CONVOYEUR COURBE A COURROIES RONDES ..	52
<b>CONSEILS - RECOMMANDATIONS</b> .....	<b>53</b>
<b>SOUDURE DES COURROIES TRAPÉZOÏDALES</b> .....	<b>56</b>
<b>SOUDURE DES COURROIES RONDES</b> .....	<b>58</b>
<b>SOUDURE DES COURROIES PLATES ET BANDES TRANSPORTEUSES</b> .....	<b>60</b>
<b>SOUDURE DES BANDES TRANSPORTEUSES A L'AIDE DES TABLES T400 OU T600 ET DU CHALUMEAU A AIR CHAUD TR 600</b> .....	<b>62</b>
<b>SOUDURE DES BANDES TRANSPORTEUSES</b> .....	<b>63</b>

■■■ INDEX

<b>MAFDEL THERMOWELDABLE DRIVE BELTS</b> .....	<b>3</b>
<b>V BELTS</b> .....	<b>4</b>
DEL/ROC DEL/FLEX SOUPLEX V BELTS .....	5
REINFORCED V BELTS .....	8
RIDGED TOP V BELTS .....	9
TOPGRIP RIDGED TOP V BELTS .....	10
SURFACED BELTS .....	11
SUPERGRIP SURFACE .....	12
NON SLIP STUDDED SURFACE .....	14
SAW-TOOTH SURFACE .....	16
TOTALGRIP SURFACE .....	18
SPECIAL SURFACES .....	20
<b>ROUND BELTS</b> .....	<b>22</b>
DEL/ROC - DEL/FLEX - SOUPLEX - POLY/FLEX ROUND BELTS .....	23
REINFORCED BELTS .....	26
TUBULAR FASTENING BELTS .....	27
SERIES OF SMALL ROUND ENDLESS BELTS .....	28
<b>SPECIAL BELTS</b> .....	<b>29</b>
<b>CONVEYOR BELTS</b> .....	<b>34</b>
STANDARD CONVEYOR BELTS .....	36
FOOD CONVEYOR BELTS .....	38
<b>GUIDED BELTS</b> .....	<b>40</b>
<b>PROFIED CONVEYOR BELTS</b> .....	<b>42</b>
<b>MULTIPLE MATERIAL FLAT BELT</b> .....	<b>44</b>
<b>WELDING TOOLS</b> .....	<b>45</b>
<b>WELDING TOOLS FOR CONVEYOR BELTS</b> .....	<b>48</b>
<b>VIT/GLISS RUNNERS FOR DRIVE BELTS</b> .....	<b>50</b>
SPECIAL SLIDES FOR CURVED ROUND BELT .....	52
<b>ADVICE - RECOMMENDATIONS</b> .....	<b>53</b>
<b>WELDING "V" BELTS</b> .....	<b>56</b>
<b>WELDING ROUND BELTS</b> .....	<b>58</b>
<b>WELDING FLAT DRIVE BELTS AND CONVEYOR BELTS</b> .....	<b>60</b>
<b>WELDING CONVEYOR BELTS USING T 400 OR T 600 TABLES AND TR 600 HOT AIR GUN</b> .....	<b>62</b>
<b>WELDING CONVEYOR BELTS</b> .....	<b>63</b>

■■■ INDEX

<b>MAFDEL SCHWEISSBARE RIEMEN</b> .....	<b>3</b>
<b>KEILRIEMEN</b> .....	<b>4</b>
DEL/ROC DEL/FLEX SOUPLEX KEILRIEMEN .....	5
KEILRIEMEN MIT ZUGTRÄGER .....	8
KEILRIEMEN MIT KAMM .....	9
TOPGRIP KEILRIEMEN MIT KAMM .....	10
RIEMEN MIT BELÄGEN .....	11
SUPERGRIP BELAG .....	12
NOPPEN BELAG .....	14
GESCHRÄGTER BELAG .....	16
TOTALGRIP BELAG .....	18
SPEZIELLE BELÄGE .....	20
<b>RUNDRIEMEN</b> .....	<b>22</b>
DEL/ROC - DEL/FLEX - SOUPLEX - POLY/FLEX RUNDRIEMEN .....	23
RUNDRIEMEN MIT ZUGTRÄGER .....	26
RUNDRIEMEN ZUM KLAMMERN (Rohrriemen) .....	27
KLEINE ENDLOSE RUNDRIEMEN IN SERIE .....	28
<b>SPEZIALRIEMEN</b> .....	<b>29</b>
<b>FÖRDERBÄNDER</b> .....	<b>34</b>
STANDARD FÖRDERBÄNDER .....	36
LEBENSMITTELFÄHIGE FÖRDERBÄNDER .....	38
<b>GEFÜHRTE BÄNDER</b> .....	<b>40</b>
<b>FÖRDERBÄNDER MIT STOLLEN</b> .....	<b>42</b>
<b>MEHR-KOMPONENTEN-FLACHRIEMEN</b> .....	<b>44</b>
<b>SCHWEISSWERKZEUG</b> .....	<b>45</b>
<b>SCHWEISSWERKZEUG FÜR FÖRDERBÄNDER</b> .....	<b>48</b>
<b>VIT/GLISS - GLEITSCHIENEN FÜR RIEMEN</b> .....	<b>50</b>
SPEZIAL GLEITFÜHRUNGEN FÜR KRUMMFÖRDERER MIT RUNDRIEMEN .....	52
<b>HINWEISE - EMPFEHLUNGEN</b> .....	<b>53</b>
<b>SCHWEISSEN DER KEILRIEMEN</b> .....	<b>56</b>
<b>SCHWEISSEN DER RUNDRIEMEN</b> .....	<b>58</b>
<b>SCHWEISSEN DER FLACHRIEMEN UND FÖRDERBÄNDER</b> .....	<b>60</b>
<b>SCHWEISSEN DER FÖRDERBÄNDER MIT HILFE DER TISCHE T 400 ODER T 600 UND DEM HEISSLUFT GERÄT TR 600</b> .....	<b>62</b>
<b>SCHWEISSEN DER FÖRDERBÄNDER</b> .....	<b>63</b>



## COURROIES THERMOUSOUDABLES MAFDEL ■■■

## MAFDEL THERMOWELDABLE DRIVE BELTS ■■■

## MAFDEL SCHWEISSBARE RIEMEN ■■■

### ■■■ RONDES - TRAPÉZOÏDALES PLATES

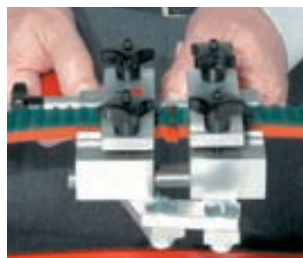
- Elles se soudent sur place facilement au moyen d'appareils simples et évitent tous les démontages.
- Leur souplesse d'utilisation permet un dépannage immédiat et évite les arrêts de fabrication.
- Ces courroies réalisées en matière synthétique résistent particulièrement bien à l'eau, aux graisses animales et végétales, aux hydrocarbures et à de nombreux solvants.
- Grande résistance à l'usure et aux déchirements.
- Les stocks sont réduits et simplifiés puisqu'il suffit d'un rouleau dans chaque section.
- Elles permettent une adaptation instantanée à tous les problèmes par allongement, raccourcissement ou transformation selon les besoins.
- Du fait de la facilité des soudures, il est bien souvent possible de réparer les courroies ou des bandes endommagées.
- Toutes les chutes sont utilisables.
- Elles laissent une grande liberté dans la conception des convoyeurs et dans le choix des entraxes.
- Leurs différents coefficients de frottement donnent la possibilité d'un choix varié selon les problèmes posés et notamment un bon entraînement des produits transportés.

### ■■■ ROUND - "V" - FLAT

- They can be easily welded in situ using simple equipment and there is no need to dismantle.
- Their flexibility enables repairs to be carried out immediately and avoids stopping production.
- These belts are made out of synthetic material that is particularly resistant to water, animal and vegetable fat, hydrocarbons and many solvents.
- High resistance to wear and tear.
- Stocks are reduced and simplified as only one roll is required for each cross-section.
- They can be instantly adapted to all problems by lengthening, shortening or modifying as required.
- As they are so easily welded, it is often possible to repair drive round, "V" or flat belts that have been damaged.
- All off-cuts are useable.
- They provide great freedom in designing conveyors and selecting spacings.
- The various coefficients of friction allow a wide choice to suit the problems to be solved and provide suitable carrying characteristics for the products being conveyed.

### ■■■ RUNDRIEMEN - KEILRIEMEN FLACHRIEMEN

- Diese lassen sich mittels einfacher Geräte leicht vor Ort schweißen und vermeiden so das aufwendige und kostenintensive Demontieren der Anlagen.
- Ihre Flexibilität im Gebrauch ermöglicht eine sofortige Pannenbehebung und vermeidet teure Stillstandzeiten.
- Diese, aus synthetischem Material hergestellten Riemen sind besonders widerstandsfähig gegen Wasser, tierische und pflanzliche Fette, Kohlenwasserstoffe und zahlreiche andere Lösungsmittel.
- Geringer Verschleiß und hohe Reißfestigkeit.
- Geringer Lagerbestand, da von jeder Förderband- und Riemenart nur eine Rolle vorrätig sein muß.
- Je nach Bedarf können die Riemen und Bänder beliebig verlängert, verkürzt oder geändert werden.
- Auf Grund des einfachen Schweißvorgangs ist es häufig möglich, beschädigte Riemen oder Bänder zu reparieren, anstatt sie völlig zu ersetzen.
- Alle Verschnitte können verwendet werden.
- Sie ermöglichen viele Varianten bei der Konzeption der Fördereinrichtung und der Wahl der Achsabstände.
- Die unterschiedlichen Abriebswerte der Riemen ermöglichen eine vielfältige Produktwahl und gewährleisten eine gute Förderung der transportierten Produkte.





ABINA S.L



**COURROIES TRAPÉZOÏDALES** ■■■

**“V” BELTS** ■■■

**KEILRIEMEN** ■■■



4

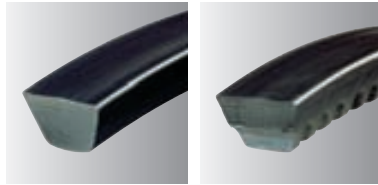
Pol Ind Les Comes C/Alemania, 43 Nave 1  
08700 Igualada (Barcelona)  
Telf 93 805 24 34 Fax 93 805 25 44  
[www.abina.com](http://www.abina.com)  
email: [info@abina.com](mailto:info@abina.com)



**COURROIES TRAPÉZOÏDALES** ■■■

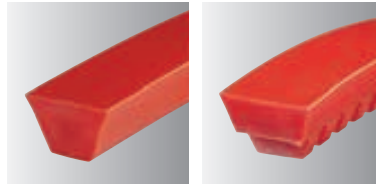
**“V” BELTS** ■■■

**KEILRIEMEN** ■■■



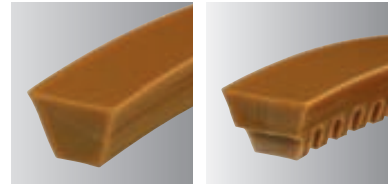
DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD	
F	↔
50 daN/cm <sup>2</sup>	2%



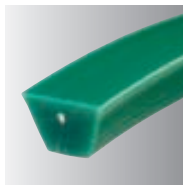
DEL/FLEX

90 ShA	
F	↔
25 daN/cm <sup>2</sup>	5%



SOUPLEX

85 ShA	
F	↔
15 daN/cm <sup>2</sup>	8%

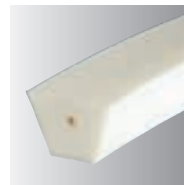


H15



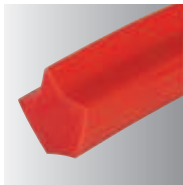
H16

90 ShA
--------

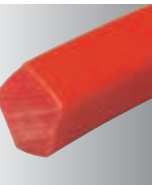


SOUPLEX

85 ShA
--------

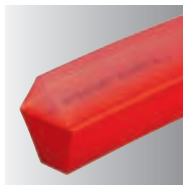


DEL/FLEX : Forme 1 - Shape 1 - Ausführung 1



DEL/FLEX : Forme 2 - Shape 2 - Ausführung 2

90 ShA
--------



DEL/FLEX **TOPGRIP**



H15 **TOPGRIP**

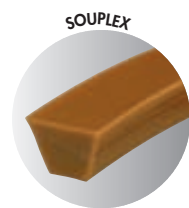
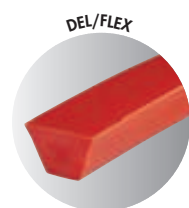
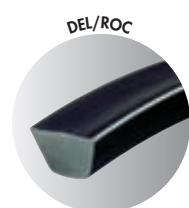
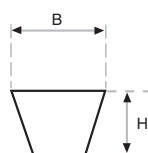
90 ShA
--------



SOUPLEX **TOPGRIP**

85 ShA
--------

La société Mafdel se réserve le droit d'ajouter, modifier ou supprimer l'une ou l'autre de ses fabrications sans avis préalable. Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, ils ne pourraient en aucun cas mettre en cause la responsabilité de la société Mafdel. - Mafdel reserves the right to add to, modify or withdraw any of its products without prior notification. The above details are provided for information and in good faith. Mafdel can not be held responsible for errors or omissions. - Die Firma Mafdel behält sich das Recht vor, das eine oder das andere Produkt ohne vorherige Ankündigung zu ändern, hinzuzufügen oder zu streichen. Diese Angaben sind unverbindlich und Mafdel kann auf keinen Fall dafür haftbar gemacht werden.



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)		
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)		
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)		
B x H (mm)						
DRVN10	10 x 6	Z	22	2	100	80
DRVN13	13 x 8	A	40	2	120	100
DRVN17	17 x 11	B	74	2	180	150
* DRVN20	20 x 12,5		96	2	220	190
DRVN22	22 x 14	C	122	2	260	220

■ Possibilité de livrer les courroies trapézoïdales DEL/ROC en blanc selon les quantités ou la disponibilité.

■ DEL/ROC “V” belts can be supplied in white depending on quantities and availability.

■ Die DEL/ROC-Keilriemen können je nach Menge und Verfügbarkeit in weiss geliefert werden.

DFVR8	8 x 5		7	5	55	50
DFVR10	10 x 6	Z	11	5	80	65
DFVR13	13 x 8	A	20	5	100	80
DFVR17	17 x 11	B	36	5	150	130
DFVR22	22 x 14	C	60	5	220	180
* DFVR25	25 x 16		72	5	240	200
DFVR32	32 x 19	D	118	5	320	240

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

SXVM8	8 x 5		4	8	50	40
SXVM10	10 x 6	Z	6	8	70	55
SXVM13	13 x 8	A	12	8	80	70
SXVM17	17 x 11	B	22	8	130	110
SXVM22	22 x 14	C	36	8	170	130
* SXVM25	25 x 16		43	8	200	150
SXVM32	32 x 19	D	71	8	300	230

	DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
	SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
	SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	
					H.D.P.E.
DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2%	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35

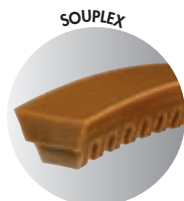
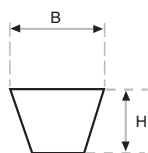


# ABINA S.L

## COURROIES TRAPÉZOÏDALES CRANTÉES ■ ■ ■

## COGGED "V" BELTS ■ ■ ■

## GEZAHNTE KEILRIEMEN ■ ■ ■



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)
	B x H (mm)			
DRVNCR10	10 x 6 Z	15	80	65
DRVNCR13	13 x 8 A	28	100	90
DRVNCR17	17 x 11 B	51	150	125
* DRVNCR20	20 x 12,5	61	190	160
DRVNCR22	22 x 14 C	85	220	180

DFVRCR10	10 x 6 Z	7	60	50
DFVRCR13	13 x 8 A	14	80	65
DFVRCR17	17 x 11 B	25	110	90
DFVRCR22	22 x 14 C	42	150	120
* DFVRCR25	25 x 16	50	200	150
DFVRCR32	32 x 19 D	82	220	180

SXVCR10	10 x 6 Z	4	50	40
SXVCR13	13 x 8 A	8	60	50
SXVCR17	17 x 11 B	15	90	70
SXVCR22	22 x 14 C	25	130	110
* SXVCR25	25 x 16	30	160	130
SXVCR32	32 x 19 D	50	180	150

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.

■ ■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ ■ Supplied in 30 m rolls.

■ ■ ■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf :	
			ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.
DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2%	0,35 - 0,4	0,5
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7
				0,15 - 0,2
				0,25
				0,35

■ ■ Sur demande nous pouvons augmenter la profondeur du crantage pour faciliter l'enroulement des courroies sur des poulies plus faibles.  
N.B : un crantage plus profond diminue la force de traction des courroies.

■ ■ On request we can increase the cog depth so that the belts run more easily over smaller pulleys.  
N.B : deeper cog reduces the maximum belt traction.

■ ■ ■ Auf Anfrage können wir die Verzahnung vertiefen, um die Wicklung der Riemen auf kleinere Rollen zu ermöglichen.  
Bitte beachten : Eine tiefere Verzahnung vermindert die Zugkraft der Riemen.

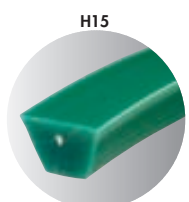
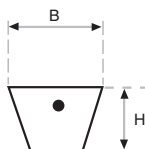


# ABINA S.L

## COURROIES TRAPÉZOÏDALES ARMÉES ■ ■ ■

## REINFORCED "V" BELTS ■ ■ ■

## KEILRIEMEN MIT ZUGTRÄGER ■ ■ ■



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)

B x H (mm)					
H15GAR10	10 x 6	Z	15	1	110
H15GAR13	13 x 8	A	30	1	140
H15GAR17	17 x 11	B	50	1,5	170
H15GAR22	22 x 14	C	75	1,5	250
H15GAR32	32 x 19	D	140	1,5	350

H16GAC10	10 x 6	Z	15	1	70
H16GAC13	13 x 8	A	30	1	100
H16GAC17	17 x 11	B	50	1,5	130
H16GAC22	22 x 14	C	75	1,5	180
H16GAC32	32 x 19	D	140	1,5	300

SXVWAR10	10 x 6	Z	10	0,5	90
SXVWAR13	13 x 8	A	25	0,5	100
SXVWAR17	17 x 11	B	40	1	140
SXVWAR22	22 x 14	C	60	1,5	220
SXVWAR32	32 x 19	D	120	1,5	320

SXVWAC10	10 x 6	Z	10	0,5	60
SXVWAC13	13 x 8	A	25	0,5	70
SXVWAC17	17 x 11	B	40	1	100
SXVWAC22	22 x 14	C	60	1,5	160
SXVWAC32	32 x 19	D	120	1,5	250

■ ■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.

H15 - H16 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35

■ ■ Courroies armées, fibre aramide pour bloquer l'élongation / Jonction par thermosoudure sans enlever l'armature.

■ Aramide fibre reinforced belt to prevent the elongation / Thermowelding without removing the reinforcing.

■ Riemen mit Zugträger aus Aramidfaser zur Verhinderung der Dehnung / Schweissverbindung ohne Entfernung des Zugträgers.





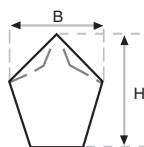


# ABINA S.L

## COURROIES TRAPÉZOÏDALES À CRÊTE ■ ■ ■

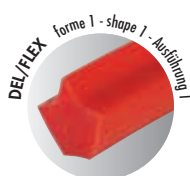
### RIDGED TOP "V" BELTS ■ ■ ■

### KEILRIEMEN MIT KAMM ■ ■ ■

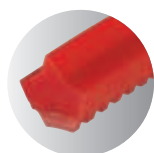


REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)

B x H (mm)

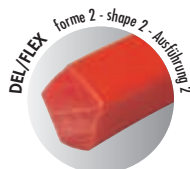


* DFVR13F1	<b>13 x 15</b>	<b>A</b>	<b>28</b>	<b>5</b>	<b>160</b>	<b>140</b>
DFVR17F1	<b>17 x 20</b>	<b>B</b>	<b>50</b>	<b>5</b>	<b>220</b>	<b>180</b>
DFVR22F1	<b>22 x 25</b>	<b>C</b>	<b>81</b>	<b>5</b>	<b>270</b>	<b>220</b>



* DFVRCR13F1	<b>13 x 15</b>	<b>A</b>	<b>22</b>	<b>5</b>	<b>120</b>	<b>100</b>
DFVRCR17F1	<b>17 x 20</b>	<b>B</b>	<b>35</b>	<b>5</b>	<b>150</b>	<b>120</b>
DFVRCR22F1	<b>22 x 25</b>	<b>C</b>	<b>56</b>	<b>5</b>	<b>210</b>	<b>180</b>

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.



DFVR13F2	<b>13 x 15</b>	<b>A</b>	<b>28</b>	<b>5</b>	<b>160</b>	<b>140</b>
DFVR17F2	<b>17 x 20</b>	<b>B</b>	<b>50</b>	<b>5</b>	<b>240</b>	<b>200</b>
DFVR17F2	<b>22 x 25</b>	<b>C</b>	<b>81</b>	<b>5</b>	<b>300</b>	<b>240</b>



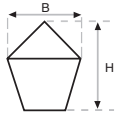
DFVRCR13F2	<b>13 x 15</b>	<b>A</b>	<b>22</b>	<b>5</b>	<b>120</b>	<b>100</b>
DFVRCR17F2	<b>17 x 20</b>	<b>B</b>	<b>35</b>	<b>5</b>	<b>170</b>	<b>140</b>
DFVRCR22F2	<b>22 x 25</b>	<b>C</b>	<b>56</b>	<b>5</b>	<b>220</b>	<b>190</b>

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX		P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL		H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL		H.D.P.E.

DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
----------	------	--------	-----	-----	------



ABINA S.L  
**COURROIES TRAPÉZOÏDALES TOPGRIP À CRÊTE** ■■■  
**TOPGRIP RIDGED TOP "V" BELTS** ■■■  
**TOPGRIP KAMMRIEMEN** ■■■

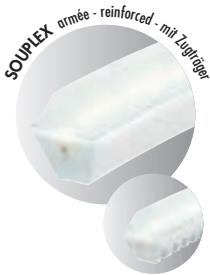


REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)

B x H (mm)



SXVM17TO	17 x 20	B	22	8	140	120
SXVM22TO	22 x 25	C	36	8	240	220
SXVMCR17TO	17 x 20	B	15	8	105	95
SXVMCR22TO	22 x 25	C	25	8	180	160



SXVWAR17TO	17 x 20	B	40	1	145	130
SXVWAR22TO	22 x 25	C	60	1,5	250	230
SXVWAC17TO	17 x 20	B	40	1	115	100
SXVWAC22TO	22 x 25	C	60	1,5	190	170



DFVR17TO	17 x 20	B	36	5	160	145
DFVR22TO	22 x 25	C	60	5	260	240
DFVRCR17TO	17 x 20	B	25	5	125	110
DFVRCR22TO	22 x 25	C	42	5	200	180



H15GAR17TO	17 x 20	B	50	1,5	180	160
H15GAR22TO	22 x 25	C	75	1,5	275	250
H15GAC17TO	17 x 20	B	50	1,5	135	120
H15GAC22TO	22 x 25	C	75	1,5	220	200

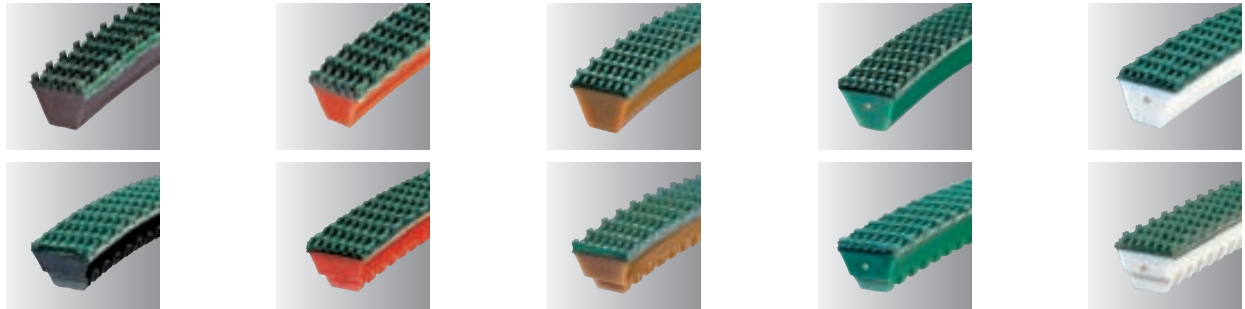


ABINA S.L

**COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENTS** ■■■

**SURFACED BELTS** ■■■

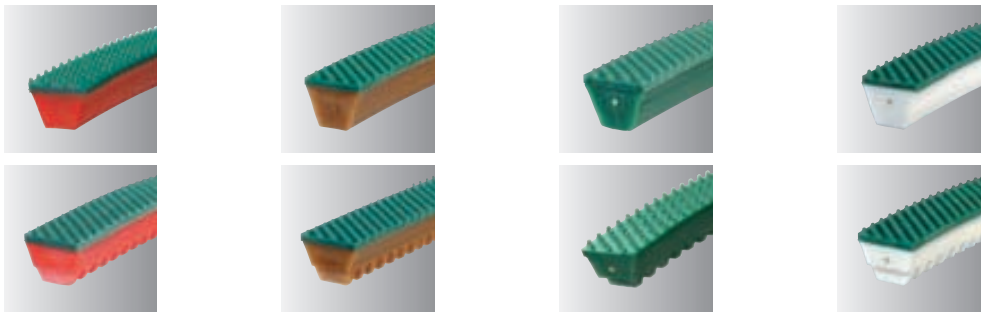
**RIEMEN MIT BELÄGEN** ■■■



■■■ REVÊTEMENT NID D'ABEILLE

■■■ SUPERGRIP SURFACE

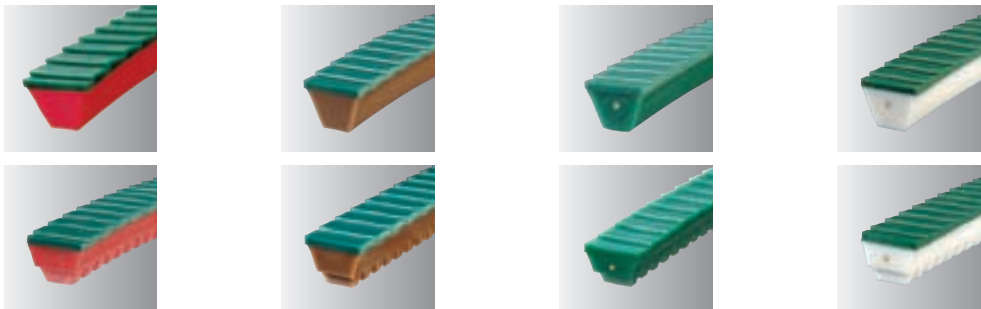
■■■ SUPERGRIP-BELAG



■■■ REVÊTEMENT SOUPLIX PICOTS

■■■ SOUPLIX NON-SLIP STUDDED SURFACE

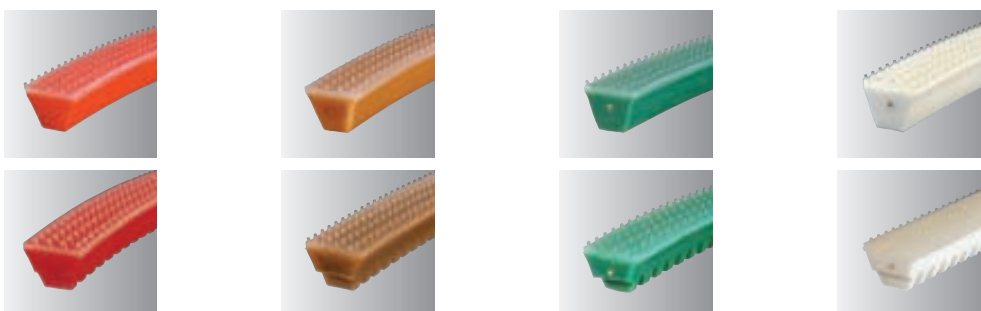
■■■ SOUPLIX NOPPEN BELAG



■■■ REVÊTEMENT SOUPLIX MULTIPANS

■■■ SOUPLIX SAW-TOOTH SURFACE

■■■ SOUPLIX GESCHRÄGTER BELAG



■■■ REVÊTEMENT TOTALGRIP PICOTS

■■■ TOTALGRIP NON-SLIP STUDDED SURFACE

■■■ TOTALGRIP NOPPEN BELAG

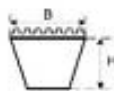


ABINA S.L

# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT NID D'ABEILLE

## "V" BELTS WITH SUPERGRIP SURFACE

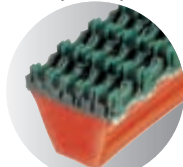
### KEILRIEMEN MIT SUPERGRIP BELAG



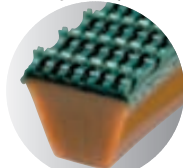
DEL/ROC



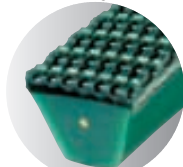
DEL/FLEX



SOUPLEX



H15



SOUPLEX armée - reinforced - mit Zapfen



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)

REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)		
B x H (mm) ▼						
DRVN10NA	10 x 6	Z	22	2	100	80
DRVN13NA	13 x 8	A	40	2	120	100
DRVN17NA	17 x 11	B	74	2	180	150
DRVN22NA	22 x 14	C	122	2	260	220

DFVR10NA	10 x 6	Z	11	5	80	65
DFVR13NA	13 x 8	A	20	5	100	80
DFVR17NA	17 x 11	B	36	5	150	130
DFVR22NA	22 x 14	C	60	5	220	180
DFVR32NA	32 x 19	D	118	5	320	240

SXVM10NA	10 x 6	Z	6	8	70	55
SXVM13NA	13 x 8	A	12	8	80	70
SXVM17NA	17 x 11	B	22	8	130	110
SXVM22NA	22 x 14	C	36	8	170	130
SXVM32NA	32 x 19	D	71	8	300	230

H15GAR10NA	10 x 6	Z	15	1	110	90
H15GAR13NA	13 x 8	A	30	1	140	110
H15GAR17NA	17 x 11	B	50	1,5	170	140
H15GAR22NA	22 x 14	C	75	1,5	250	230
H15GAR32NA	32 x 19	D	140	1,5	350	300

SXVWAR10NA	10 x 6	Z	10	0,5	90	75
SXVWAR13NA	13 x 8	A	25	0,5	100	80
SXVWAR17NA	17 x 11	B	40	1	140	125
SXVWAR22NA	22 x 14	C	60	1,5	220	200
SXVWAR32NA	32 x 19	D	120	1,5	320	260

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX	P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.

DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2%	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H15 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35



ABINA S.L

# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT NID D'ABEILLE

## "V" BELTS

### WITH SUPERGRIP SURFACE

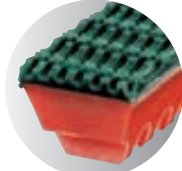
### KEILRIEMEN MIT SUPERGRIP BELAG



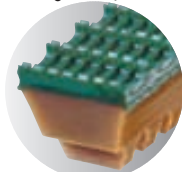
DEL/ROC



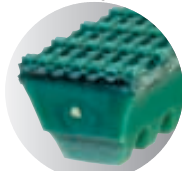
DEL/FLEX



SOUPLEX



H16



SOUPLEX armée - reinforced - mit Züßiger



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)
	B x H (mm)			
DRVNCR10NA	10 x 6 Z	15	80	65
DRVNCR13NA	13 x 8 A	28	100	90
DRVNCR17NA	17 x 11 B	51	150	125
DRVNCR22NA	22 x 14 C	85	220	180

DFVRCR10NA	10 x 6 Z	7	60	50
DFVRCR13NA	13 x 8 A	14	80	65
DFVRCR17NA	17 x 11 B	25	110	90
DFVRCR22NA	22 x 14 C	42	150	120
DFVRCR32NA	32 x 19 D	82	220	180

SXVMCR10NA	10 x 6 Z	4	50	40
SXVMCR13NA	13 x 8 A	8	60	50
SXVMCR17NA	17 x 11 B	15	90	70
SXVMCR22NA	22 x 14 C	25	130	110
SXVMCR32NA	32 x 19 D	50	180	150

H16GAC10NA	10 x 6 Z	15	70	50
H16GAC13NA	13 x 8 A	30	100	70
H16GAC17NA	17 x 11 B	50	130	110
H16GAC17NA	22 x 14 C	75	180	150
H16GAC32NA	32 x 19 D	140	300	250

SXVWAC10NA	10 x 6 Z	10	60	45
SXVWAC13NA	13 x 8 A	25	70	50
SXVWAC17NA	17 x 11 B	40	100	85
SXVWAC22NA	22 x 14 C	60	160	130
SXVWAC32NA	32 x 19 D	120	250	220

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX	P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.

DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2%	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H16 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35



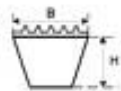


ABINA S.L

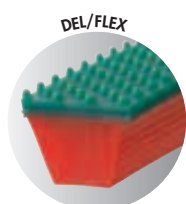
# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT SOUPLEX PICOTS

## “V” BELTS WITH SOUPLEX NON-SLIP STUDDED SURFACE

## KEILRIEMEN MIT SOUPLEX NIPPEN BELAG

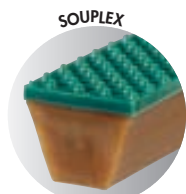


REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)



DEL/FLEX

	B x H (mm)					
DFVR10PI	10 x 6	Z	15	5	90	80
DFVR13PI	13 x 8	A	25	5	120	100
DFVR17PI	17 x 11	B	43	5	170	150
DFVR22PI	22 x 14	C	69	5	240	210
DFVR32PI	32 x 19	D	132	5	340	260



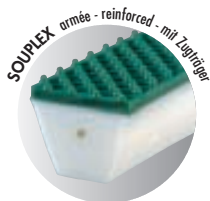
SOUPLEX

SXVM10PI	10 x 6	Z	10	8	80	70
SXVM13PI	13 x 8	A	17	8	100	90
SXVM17PI	17 x 11	B	29	8	150	130
SXVM22PI	22 x 14	C	45	8	190	150
SXVM32PI	32 x 19	D	85	8	300	240



H15

H15GAR10PI	10 x 6	Z	15	1	120	100
H15GAR13PI	13 x 8	A	30	1	150	120
H15GAR17PI	17 x 11	B	50	1,5	190	160
H15GAR22PI	22 x 14	C	75	1,5	270	250
H15GAR32PI	32 x 19	D	140	1,5	370	320



SOUPLEX armée - reinforced - mit Zapfen

SXVWAR10PI	10 x 6	Z	-	-	-	-
SXVWAR13PI	13 x 8	A	25	0,5	120	100
SXVWAR17PI	17 x 11	B	40	1	160	145
SXVWAR22PI	22 x 14	C	60	1,5	240	210
SXVWAR32PI	32 x 19	D	120	1,5	340	280

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :		P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over :		H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf :		H.D.P.E.
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H15 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35

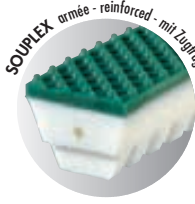
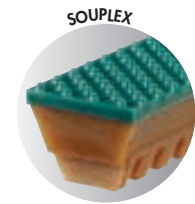
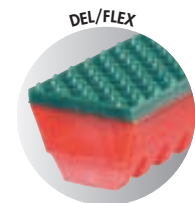


ABINA S.L

# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT SOUPLEX PICOTS

“V” BELTS WITH SOUPLEX  
NON-SLIP STUDDED SURFACE

KEILRIEMEN  
MIT SOUPLEX NIPPEN BELAG



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	
B x H (mm)					
DFVRCR10PI	10 x 6 Z	11	5	80	70
DFVRCR13PI	13 x 8 A	19	5	100	80
DFVRCR17PI	17 x 11 B	32	5	130	110
DFVRCR22PI	22 x 14 C	51	5	170	140
DFVRCR32PI	32 x 19 D	96	5	240	200
SXVMCR10PI	10 x 6 Z	8	8	70	60
SXVMCR13PI	13 x 8 A	13	8	80	70
SXVMCR17PI	17 x 11 B	22	8	110	90
SXVMCR22PI	22 x 14 C	34	8	150	130
SXVMCR32PI	32 x 19 D	64	8	200	170
H16GAC10PI	10 x 6 Z	15	1	80	60
H16GAC13PI	13 x 8 A	30	1	110	80
H16GAC17PI	17 x 11 B	50	1,5	150	130
H16GAC22PI	22 x 14 C	75	1,5	200	170
H16GAC32PI	32 x 19 D	140	1,5	320	270
SXVWAC10PI	10 x 6 Z	10	0,5	80	65
SXVWAC13PI	13 x 8 A	25	0,5	90	70
SXVWAC17PI	17 x 11 B	40	1	120	100
SXVWAC22PI	22 x 14 C	60	1,5	170	140
SXVWAC32PI	32 x 19 D	120	1,5	270	240

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :		
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.	
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Coefficients of friction over :		
			STAINLESS STEEL	H.D.P.E.	
			Reibungskoeffizient auf :		
			ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.	
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H16 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A	Siehe Tabelle oben	0,6	0,7	0,35

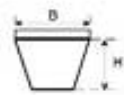


ABINA S.L

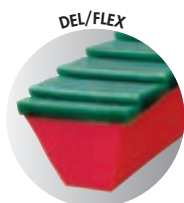
# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT SOUPLEX MULTIPANS

“V” BELTS WITH SOUPLEX  
SAW-TOOTH SURFACE

KEILRIEMEN MIT SOUPLEX  
GESCHRÄGTEM BELAG

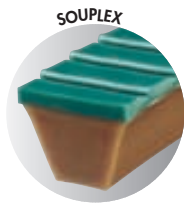


REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)



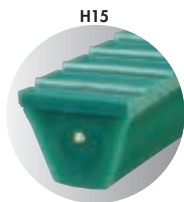
DEL/FLEX

	B x H (mm)				
DFVR10US	10 x 6	Z	15	5	90
DFVR13US	13 x 8	A	25	5	120
DFVR17US	17 x 11	B	43	5	170
DFVR22US	22 x 14	C	69	5	240
DFVR32US	32 x 19	D	132	5	340



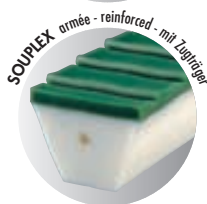
SOUPLEX

SXVM10US	10 x 6	Z	10	8	80
SXVM13US	13 x 8	A	17	8	100
SXVM17US	17 x 11	B	29	8	150
SXVM22US	22 x 14	C	45	8	190
SXVM32US	32 x 19	D	85	8	300



H15

H15GAR10US	10 x 6	Z	15	1	120
H15GAR13US	13 x 8	A	30	1	150
H15GAR17US	17 x 11	B	50	1,5	190
H15GAR22US	22 x 14	C	75	1,5	270
H15GAR32US	32 x 19	D	140	1,5	370



SOUPLEX armée - reinforced - mit Zugträger

SXVWAR10US	10 x 6	Z	-	-	-
SXVWAR13US	13 x 8	A	25	0,5	120
SXVWAR17US	17 x 11	B	40	1	160
SXVWAR22US	22 x 14	C	60	1,5	240
SXVWAR32US	32 x 19	D	120	1,5	340

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	
			STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
				H.D.P.E.

DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H15 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35



ABINA S.L

**COURROIES TRAPÉZOÏDALES  
AVEC REVÊTEMENT SOUPLEX MULTIPANS**

**“V” BELTS WITH SOUPLEX  
SAW-TOOTH SURFACE**

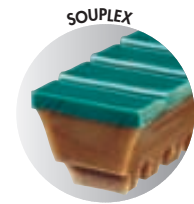
**KEILRIEMEN MIT SOUPLEX  
GESCHRÄGTEM BELAG**



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)



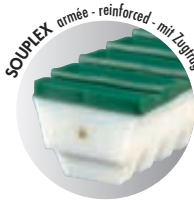
DEL/FLEX



SOUPLEX



H16



SOUPLEX armée - reinforced - mit Züpfäden

B x H (mm)						
DFVRCR10US	10 x 6	Z	11	5	80	70
DFVRCR13US	13 x 8	A	19	5	100	80
DFVRCR17US	17 x 11	B	32	5	130	110
DFVRCR22US	22 x 14	C	51	5	170	140
DFVRCR32US	32 x 19	D	96	5	240	200

SXVWAC10US	10 x 6	Z	8	8	70	60
SXVWAC13US	13 x 8	A	13	8	80	70
SXVWAC17US	17 x 11	B	22	8	110	90
SXVWAC22US	22 x 14	C	34	8	150	130
SXVWAC32US	32 x 19	D	64	8	200	170

H15GAR10US	10 x 6	Z	15	1	80	60
H15GAR13US	13 x 8	A	30	1	110	80
H15GAR17US	17 x 11	B	50	1,5	150	130
H15GAR22US	22 x 14	C	75	1,5	200	170
H15GAR32US	32 x 19	D	140	1,5	320	270

SXVWAR10US	10 x 6	Z	10	0,5	80	65
SXVWAR13US	13 x 8	A	25	0,5	90	70
SXVWAR17US	17 x 11	B	40	1	120	100
SXVWAR22US	22 x 14	C	60	1,5	170	140
SXVWAR32US	32 x 19	D	120	1,5	270	240

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	
			STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
				H.D.P.E.

DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35
H16 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,45	0,55	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A		0,6	0,7	0,35

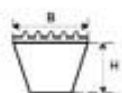


ABINA S.L

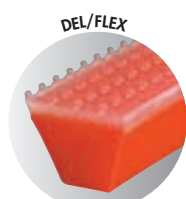
# COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT TOTALGRIP À PICOTS

## “V” BELTS WITH TOTALGRIP NON-SLIP STUDED SURFACE

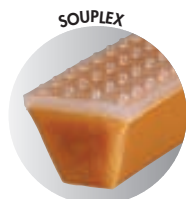
## KEILRIEMEN MIT TOTALGRIP NIPPEN BELAG



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)



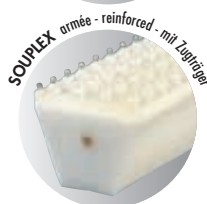
DEL/FLEX



SOUPLEX



H15



SOUPLEX armée - reinforced - mit Zulfragen

B x H (mm)						
DFVR10TP	10 x 6	Z	11	5	85	75
DFVR13TP	13 x 8	A	20	5	110	90
DFVR17TP	17 x 11	B	36	5	160	140
DFVR22TP	22 x 14	C	60	5	230	200
DFVR32TP	32 x 19	D	118	5	330	250
SXVM10TP	10 x 6	Z	6	8	75	65
SXVM13TP	13 x 8	A	12	8	90	80
SXVM17TP	17 x 11	B	22	8	140	120
SXVM22TP	22 x 14	C	36	8	180	140
SXVM32TP	32 x 19	D	71	8	300	230
H15GAR10TP	10 x 6	Z	15	1	120	100
H15GAR13TP	13 x 8	A	30	1	150	120
H15GAR17TP	17 x 11	B	50	1,5	180	160
H15GAR22TP	22 x 14	C	75	1,5	260	240
H15GAR32TP	32 x 19	D	140	1,5	360	310
SXVWAR10TP	10 x 6	Z	-	-	-	-
SXVWAR13TP	13 x 8	A	25	0,5	110	90
SXVWAR17TP	17 x 11	B	40	1	150	135
SXVWAR22TP	22 x 14	C	60	1,5	230	200
SXVWAR32TP	32 x 19	D	120	1,5	330	270

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	
			Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	
				H.D.P.E.
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,35
H15 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above	0,45	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A	Siehe Tabelle oben	0,6	0,35





ABINA S.L

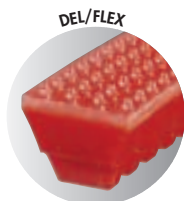
**COURROIES TRAPÉZOÏDALES  
AVEC REVÊTEMENT TOTALGRIP À PICOTS**

**“V” BELTS WITH TOTALGRIP  
NON-SLIP STUDED SURFACE**

**KEILRIEMEN  
MIT TOTALGRIP NOPPEN BELAG**

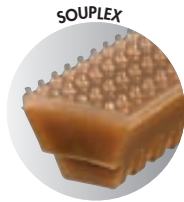


REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en Ø primitif) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (primitive Ø) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (im wirksamen Ø) (mm)



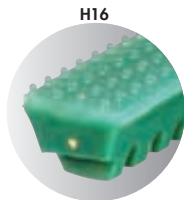
DEL/FLEX

B x H (mm)						
DFVRCR10TP	10 x 6	Z	7	5	70	60
DFVRCR13TP	13 x 8	A	14	5	90	75
DFVRCR17TP	17 x 11	B	25	5	120	100
DFVRCR22TP	22 x 14	C	42	5	160	140
DFVRCR32TP	32 x 19	D	82	5	230	190



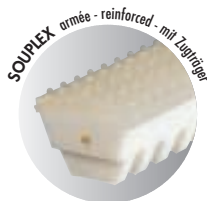
SOUPLEX

SXVMCR10TP	10 x 6	Z	4	8	60	50
SXVMCR13TP	13 x 8	A	8	8	70	60
SXVMCR17TP	17 x 11	B	15	8	100	80
SXVMCR22TP	22 x 14	C	25	8	140	120
SXVMCR32TP	32 x 19	D	50	8	190	160



H16

H16GAC10TP	10 x 6	Z	15	1	80	60
H16GAC13TP	13 x 8	A	30	1	110	80
H16GAC17TP	17 x 11	B	50	1,5	140	120
H16GAC22TP	22 x 14	C	75	1,5	190	160
H16GAC32TP	32 x 19	D	140	1,5	310	260



SOUPLEX armée - reinforced - mit Zapfen

SXVWAC10TP	10 x 6	Z	10	0,5	80	70
SXVWAC13TP	13 x 8	A	25	0,5	80	70
SXVWAC17TP	17 x 11	B	40	1	110	95
SXVWAC22TP	22 x 14	C	60	1,5	170	140
SXVWAC32TP	32 x 19	D	120	1,5	260	230

■ Livrées en rouleaux de 30 m.

■ Supplied in 30 m rolls.

■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur :	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	INOX	P.E.H.D.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	
				H.D.P.E.
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,35
H16 ARMÉE	90 A	Voir tableau ci-dessus See Above	0,45	0,25
SOUPLEX ARMÉE	85 A	Siehe Tabelle oben	0,6	0,35

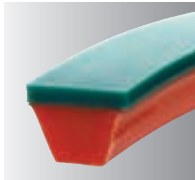


**COURROIES TRAPÉZOÏDALES AVEC REVÊTEMENT SPÉCIAUX** ■■■

**“V” BELTS** ■■■

**WITH SPECIAL SURFACE**

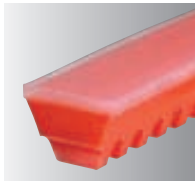
**KEILRIEMEN MIT SPEZIELLEM BELAG** ■■■



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT SOUPLIX LISSE ADHÉRENT.**

■■■ **“V” BELT WITH HIGH GRIP, SMOOTH SOUPLIX SURFACE.**

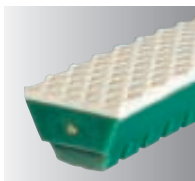
■■■ **KEILRIEMEN MIT GLATTEM SOUPLIX BELAG UND HOHEM HAFTVERMÖGEN.**



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT TOTALGRIP LISSE TRÈS ADHÉRENT.**

■■■ **“V” BELT WITH ULTRA HIGH GRIP SMOOTH TOTALGRIP SURFACE.**

■■■ **KEILRIEMEN MIT GLATTEM TOTALGRIP BELAG MIT BESONDERS STARKEM HAFTVERMÖGEN.**



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT SPÉCIAL BLANC À LOSANGES, POUR L'INDUSTRIE DU BOIS.**

■■■ **“V” BELT WITH WHITE TRELLIS SURFACE, A SPECIAL SURFACE FOR WOOD INDUSTRY.**

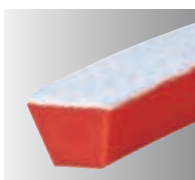
■■■ **KEILRIEMEN MIT ZUGTRÄGER MIT WEISSEM RAUTENFÖRMIGEN BELAG, SPEZIELL FÜR DIE HOLZINDUSTRIE.**



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT SPÉCIAL SG3, POUR L'INDUSTRIE DU VERRE.**

■■■ **“V” BELT WITH SPECIAL SG3 SURFACE, FOR GLASS INDUSTRY.**

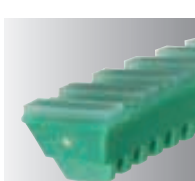
■■■ **KEILRIEMEN MIT SPEZIELLEM SG 3-BELAG, FÜR DIE GLASINDUSTRIE.**



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT FEUTRE POUR TRANSPORT DE PRODUITS FRAGILES OU DE PÂTE FRAICHE EN BOULANGERIE INDUSTRIELLE.**

■■■ **“V” BELT WITH FELTED SURFACE FOR TRANSPORTING FRAGILE PRODUCTS OR FRESH DOUGH IN INDUSTRIAL BAKERIES.**

■■■ **KEILRIEMEN MIT FILZBELAG FÜR DEN TRANSPORT VON ZERBRECHLICHEN GEGENSTÄNDEN ODER FRISCHEM TEIG IN GROSSBÄCKEREIEN.**



■■■ **COURROIE TRAPÉZOÏDALE AVEC REVÊTEMENT TOTALGRIP USINÉ POUR MACHINES À RÉCOLTER LES LÉGUMES.**

■■■ **“V” BELT WITH SPECIAL MACHINED TOTALGRIP SURFACE FOR VEGETABLE HARVESTER.**

■■■ **KEILRIEMEN MIT SPEZIELL FÜR GEMÜSE ERNTE-MASCHINEN BEARBEITETEM TOTALGRIP BELAG.**



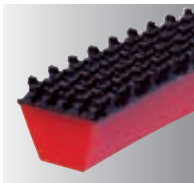
**COURROIES TRAPÉZOÏDALES  
AVEC REVÊTEMENT SPÉCIAUX** ■■■

**“V” BELTS** ■■■

**WITH SPECIAL SURFACE**

**KEILRIEMEN MIT SPEZIELLEM BELAG** ■■■

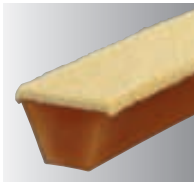
- TRANSPORTS DE PRODUITS CHAUDS
- CONVEYING OF HOT PRODUCTS
- FÖRDERUNG VON ERHITZTEN PRODUKTEN



■■■ COURROIE TRAPÉZOÏDALE  
AVEC REVÊTEMENT NID  
D'ABEILLE CAOUTCHOUC.

■■■ “V” BELT WITH RUBER  
SUPERGRIP SURFACE.

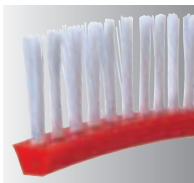
■■■ KEILRIEMEN MIT  
SUPERGRIP-BELAG AUS GUMMI.



■■■ COURROIE AVEC  
REVÊTEMENT FEUTRE ARAMIDE.

■■■ “V” BELT WITH ARAMID  
FELTED SURFACE.

■■■ KEILRIEMEN MIT  
ARAMIDFILZ-BELAG.



■■■ COURROIE BROSSÉ POUR  
LE BROSSAGE DYNAMIQUE  
EN CONTINU.

■■■ BRUSH BELT FOR  
CONTINUOUS DYNAMIC  
BRUSHING.

■■■ BÜRSTEN-RIEMEN  
FÜR DYNAMISCHES  
KONTINUIERLICHES BÜRSTEN.

QUALITÉ	SECTION		Ø MINIMUM DES POULIES (en Ø primitif)	HAUTEUR DES POILS	NOMBRE DE RANGS (en quinconce)	PAS	SECTION DES POILS
QUALITY	CROSS SECTION		MINIMUM PULLEY (primitive Ø)	LENGTH OF BRISTLES	NUMBER OF ROWS (Staggered Rows)	STEP	CROSS SECTION OF BRISTLES
QUALITÄT	QUERSCHNITT		MINIMALER Ø DER ROLLEN	HÖHE DER BORSTEN	REIHENANZAHL (in fünfpunktanordnung)	ABSTAND	QUERSCHNITT DER BORSTEN
DEL/FLEX	13 x 8	A	120 mm	27	1	8 mm	40/100
SOUPLEX	17 x 11	B	180 mm	60	2	8 mm	40/100
SOUPLEX	22 x 14	C	240 mm	60	3	8 mm	40/100

ABINA S.L



**COURROIES RONDES** ■■■

**ROUND BELTS** ■■■

**RUNDRIEMEN** ■■■



22

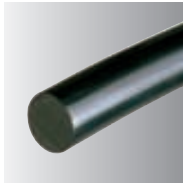
Pol Ind Les Comes C/Alemania, 43 Nave 1  
08700 Igualada (Barcelona)  
Telf 93 805 24 34 Fax 93 805 25 44  
[www.abina.com](http://www.abina.com)  
email: [info@abina.com](mailto:info@abina.com)



**COURROIES RONDES** ■■■

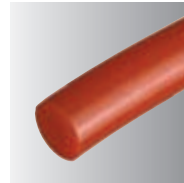
**ROUND BELTS** ■■■

**RUNDRIEMEN** ■■■



DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD	
F	↔
50 daN/cm <sup>2</sup>	2%



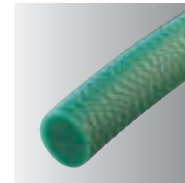
DEL/FLEX

90 ShA	
F	↔
25 daN/cm <sup>2</sup>	5%



SOUPLEX

85 ShA	
F	↔
15 daN/cm <sup>2</sup>	8%



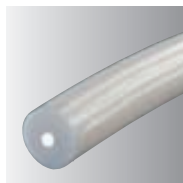
POLY/FLEX

85 ShA	
F	↔
15 daN/cm <sup>2</sup>	8%



DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD
------------------



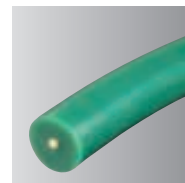
DRW

63 ShD
--------



DEL/FLEX

90 ShA
--------



POLY/FLEX

85 ShA
--------



DEL/FLEX

90 ShA
--------



SOUPLEX

85 ShA
--------

La société Mafdel se réserve le droit d'ajouter, modifier ou supprimer l'une ou l'autre de ses fabrications sans avis préalable. Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, ils ne pourraient en aucun cas mettre en cause la responsabilité de la société Mafdel. - Mafdel reserves the right to add to, modify or withdraw any of its products without prior notification. The above details are provided for information and in good faith. Mafdel can not be held responsible for errors or omissions. - Die Firma Mafdel behält sich das Recht vor, das eine oder das andere Produkt ohne vorherige Ankündigung zu ändern, hinzuzufügen oder zu streichen. Diese Angaben sind unverbindlich und Mafdel kann auf keinen Fall dafür haftbar gemacht werden.

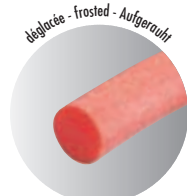
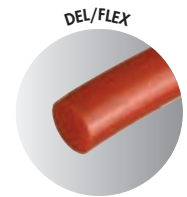
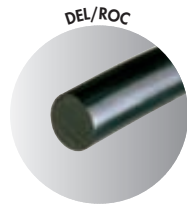




**COURROIES RONDES** ■■■

**ROUND BELTS** ■■■

**RUNDRIEMEN** ■■■



A partir du Ø 6 mm  
From 6 mm Ø  
ab Ø 6 mm

REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en fond de gorge) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en fond de gorge) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)
Ø (mm)				
* DRRN4	4	6,3	50	40
DRRN5	5	9	60	50
DRRN6	6	13	80	70
DRRN8	8	25	100	90
DRRN9,5	9,5	35	120	100
DRRN10	10	39	140	120
* DRRN12,5	12,5	60	200	180
* DRRN15	15	88	250	210
* DRRN18	18	126	320	280
* DRRN20	20	156	400	320

■ Possibilité de livrer les courroies rondes DEL/ROC en blanc selon les quantités ou la disponibilité. Livrées en rouleaux de 30 m, ou : 100 m en Ø 9,5 - 10 - 12,5, ou 50 m en Ø 15 - 18 - 20 mm.

■ DEL/ROC round belts can be supplied in white depending on quantities and availability. Supplied in 30 m rolls, or : 100 m in Ø 9,5 - 10 - 12,5, or 50 m in Ø 15 - 18 - 20 mm.

■ DEL/ROC-Rundriemen können je nach Menge oder Verfügbarkeit auch in weiss geliefert werden. Lieferung in 30 m-Rollen, oder : 100 m in Ø 9,5 - 10 - 12,5, oder 50 m in Ø 15 - 18 - 20 mm.

DFRR2	2	0,77	5	20	12
DFRR3	3	1,7	5	30	20
DFRR4	4	2,5	5	40	30
DFRR5	5	4	5	50	40
DFRR6	6	6,5	5	60	50
DFRR7	7	9,6	5	70	55
DFRR8	8	12	5	80	65
DFRR9,5	9,5	17	5	100	85
DFRR12,5	12,5	30	5	140	125
DFRR15	15	43	5	170	140
DFRR18	18	63	5	220	190
* DFRR20	20	78	5	280	250

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.

■ Possibilité de livrer les courroies rondes DEL/FLEX en blanc selon les quantités ou la disponibilité. Livrées en rouleaux de 30 m.

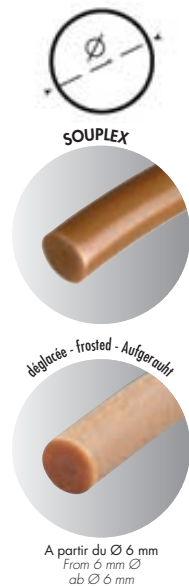
■ DEL/FLEX round belts can be supplied in white depending on quantities and availability. Supplied in rolls of 30 m.

■ DEL/FLEX-Rundriemen können je nach Menge oder Verfügbarkeit auch in weiss geliefert werden. Lieferung in 30 m-Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX		P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL		H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL		H.D.P.E.
DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2%	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,35	0,45	0,2

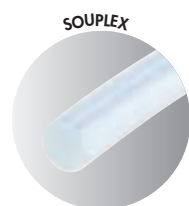


**COURROIES RONDES** ■■■  
**ROUND BELTS** ■■■  
**RUNDRIEMEN** ■■■



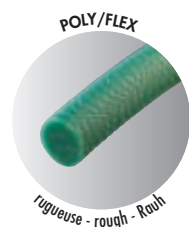
REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en fond de gorge) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en fond de gorge) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)
Ø (mm)				
SXRM3	3	0,9	20	15
SXRM4	4	1,5	35	25
SXRM5	5	2,5	40	30
SXRM6	6	4	50	40
SXRM8	8	7	70	55
SXRM9,5	9,5	10	80	65
SXRM12,5	12,5	18	110	95
SXRM15	15	25	140	120
SXRM18	18	38	200	150
* SXRM20	20	47	240	190

■ Livrées en rouleaux de 30 m. ■ Supplied in 30 m rolls. ■ Lieferung in 30 m - Rollen.



SXRT3	3	0,9	20	15
SXRT4	4	1,5	35	25
SXRT5	5	2,5	40	30
SXRT6	6	4	50	40

■ Livrées en rouleaux de 30 m. ■ Supplied in 30 m rolls. ■ Lieferung in 30 m - Rollen.



PFRG2	2	0,47	15	10
PFRG3	3	1	20	15
PFRG4	4	1,9	35	25
PFRG5	5	2,9	40	30
PFRG6	6	4,2	50	40
PFRG7	7	5,7	60	50
PFRG8	8	7,5	70	55
PFRG9	9	9,5	80	65
PFRG10	10	11,8	90	75
PFRG12	12	17	100	90
PFRG15	15	26,5	140	120
* PFRG18	18	38,1	190	150

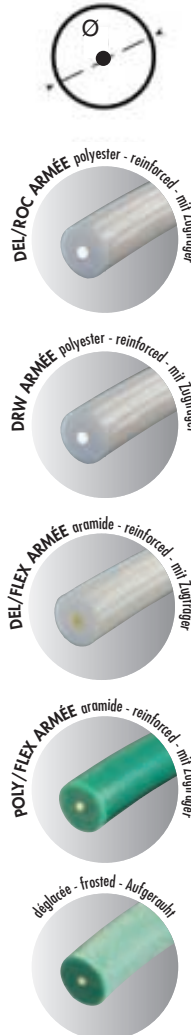
\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.  
 ■ Ø 2 à 10 mm : livrées en rouleaux de 100 m / ■ Ø 2 à 10 mm : supplied in rolls of 100 m / ■ Ø 2 à 10 mm : Lieferung in 100 m - Rollen. /  
 Ø 12 - 15 - 18 mm en rouleaux de 50 m. / Ø 12 - 15 - 18 mm in rolls of 50 m. / Ø 12 - 15 - 18 in 50 m-Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX	P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.

SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	Lisse / Smooth / Glatt 0,7	0,35
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,45	Déglacée / Frosted / Aufgerauht 0,55	0,25
POLY/FLEX	85 A	5 - 8%	0,45	Rugueuse / Rough / Rauh 0,55	0,25



**COURROIES RONDÉS ARMÉES** ■■■  
**REINFORCED ROUND BELTS** ■■■  
**RUNDRIEMEN MIT ZUGTRÄGER** ■■■



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en fond de gorge) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en fond de gorge) (mm)	
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)	
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)	
Ø (mm)	▼	▼	▼	▼	
DRRIARP9	9,5	54	2	200	150
DRRIARP10	10	56	2	220	160
DRRIARP12	12	95	2	260	180
DRRIARP12,5	12,5	98	2	280	200
DRRIARP15	15	140	2	320	240
DRRIARP18	18	200	2	360	300

■■■ Ø 9,5 - 10 - 12,5 livrées en rouleaux de 100 m ou sur touret de 300 à 500 m. ■■■ Ø 9,5 - 10 - 12,5 supplied in rolls of 100 m or on turret of 300 to 500 m. ■■■ Ø 9,5 - 10 - 12,5 Lieferung in Rollen von 100 m oder auf Spulen von 300 bis 500 m.

DRWRIAP9,5	9,5	67	2	210	160
DRWRIAP12,5	12,5	-	-	-	-

* DFRWAR6	6	10	1	70	60
* DFRWAR8	8	17	1	100	85
* DFRWAR10	10	28	1	130	110
* DFRWAR12	12	45	1,5	160	140
* DFRWAR15	15	65	1,5	200	170
* DFRWAR18	18	80	1,5	250	200

PFRGAR6	6	7	0,5	60	50
* PFRGAR7	7	10	0,5	70	60
PFRGAR8	8	12	0,5	90	75
* PFRGAR9	9	17	1	100	85
PFRGAR10	10	23	1	110	90
PFRGAR12	12	33	1,5	140	120
PFRGAR15	15	50	1,5	180	150
PFRGAR18	18	68	1,5	220	180

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.  
 ■■■ Livrées en rouleaux de 30 m. ■■■ Supplied in 30 m rolls. ■■■ Lieferung in 30 m - Rollen.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX	P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.

DEL/ROC ARMÉE	100 A - 55 D	Voir tableau ci-dessus See Above Siehe Tabelle oben	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
				Lisse / Smooth / Glatt	
DEL/FLEX ARMÉE	90 A		0,5	0,6	0,25
				Déglacée / Frosted / Aufgerauht	
DEL/FLEX ARMÉE	90 A		0,35	0,45	0,2
				Lisse / Smooth / Glatt	
POLY/FLEX ARMÉE	85 A	0,6	0,7	0,35	
			Déglacée / Frosted / Aufgerauht		
POLY/FLEX ARMÉE	85 A	0,45	0,55	0,25	

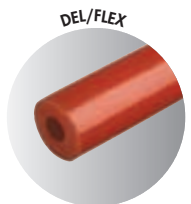


# ABINA S.L

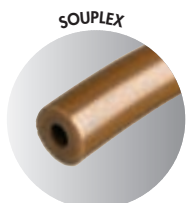
## COURROIES TUBULAIRES AGRAFABLES ■ ■ ■

## TUBULAR FASTENING BELTS ■ ■ ■

## RUNDRIEMEN ZUM KLAMMERN (Rohrriemen) ■ ■ ■



REFERENCE	FORCE DE TRACTION (daN)	ALLONGEMENT CORRESPONDANT (%)	Ø CONSEILLÉ DES POULIES (en fond de gorge) (mm)	Ø MINIMUM DES POULIES (en fond de gorge) (mm)
REFERENCE	TRACTION RATING (DN)	CORRESPONDING ELONGATION (%)	RECOMMENDED PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)	MINIMUM PULLEY Ø (diameter tensioning) (mm)
REFERENZ	ZUGKRAFT (daN)	ENTSPRECHENDE DEHNUNG (%)	EMPFOHLENER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)	MINIMALER Ø DER ROLLEN (unten in der Auskehlung) (mm)
D/d (mm)				
DFTR5	5 / 2,5	3	60	50
DFTR6	6 / 2,5	5	70	60
DFTR8	8 / 3	10	90	70
DFTR10	10 / 4	16	100	85
DFTR12	12 / 4	22	140	125
DFTR15	15 / 5	35	170	140
* DFTR18	18 / 5	50	220	190



* SXTM5	5 / 2,5	2	50	40
* SXTM6	6 / 2,5	3	60	50
* SXTM8	8 / 3	6	70	60
SXTM10	10 / 4	9	80	70
* SXTM12	12 / 4	15	110	95
* SXTM15	15 / 5	22	140	120
* SXTM18	18 / 5	35	200	150

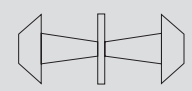
\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.  
■ ■ Livrées en rouleaux de 30 m. ■ ■ Supplied in 30 m rolls. ■ ■ Lieferung in 30 m - Rollen.

	DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	ACIER	Coefficients de frottement sur : INOX	P.E.H.D.
	SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	Coefficients of friction over : STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
	SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	Reibungskoeffizient auf : ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.
DEL/FLEX	90 A	3 - 6%	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8%	0,6	0,7	0,35

AGRAFE ALUMINIUM POUR COURROIES TUBULAIRES

ALUMINIUM FASTENER FOR TUBULAR BELTS

ALU-KLAMMER FÜR ROHRRIEMEN



N°	D (mm)
4	5 - 6
6	8
7	10 - 12
9	15 - 18

■ ■ Ces courroies de dépannage agrafables, peuvent également se souder avec les outillages habituels. Pour favoriser la pose de l'agrafe, tremper les extrémités de la courroie dans l'eau très chaude à 90°.

■ ■ This emergency belt is assembled using fasteners. It can also be welded with normal tools. To make it easier to fit the fastener, soak the ends of the belt in very hot water at 90°C (194°F).

■ ■ Dieser Rundriemen kann auch mit den üblichen Werkzeugen geschweißt werden. Um die Montage der Klammer zu vereinfachen, die Enden des Riemens in heißes Wasser (90°) tauchen.

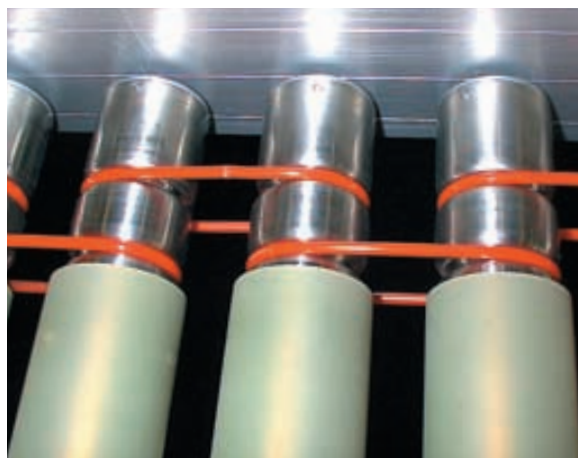
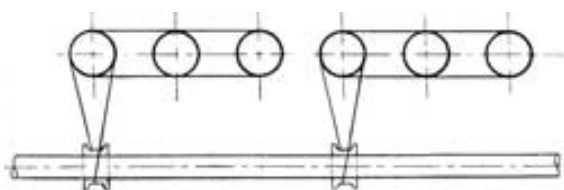
■ ■ Livrées en sachet de 10 pièces. ■ ■ Supplied in packs of 10. ■ ■ In 10 Stück Packungen lieferbar.



**PETITES COURROIES RONDÉS SOUDÉES  
SANS FIN EN SÉRIE** ■■■

**SERIES OF SMALL ROUND  
ENDLESS BELTS** ■■■

**KLEINE ENDLOSE RUNDRIEMEN  
IN SERIE** ■■■



■■■ Grande souplesse dans le choix des longueurs par rapport aux courroies moulées.

■■■ Wide choice of lengths compared to moulded belt.

■■■ Große Anpassungsfähigkeit in der Auswahl an Längen im Verhältnis zu den Formriemen.

■■■ • Possibilité de fabriquer à la demande et en séries les petites courroies rondes sans fin en qualité : POLY/FLEX verte rugueuse 85 shA

SOUPLEX marron ou translucide lisse 85 shA  
DEL/FLEX rouge lisse 90 shA

- En diamètres 3 - 4 - 5 - 6 mm et plus.
- Pour l'entraînement de rouleaux à partir d'un arbre de transmission perpendiculaire (courroies semi-croisées).
- Pour l'entraînement de rouleaux à rouleaux.
- Jonction par thermosoudure à la longueur souhaitée.
- Nous fabriquons aussi les courroies moulées pour les très grandes séries (nous consulter pour le prix des moules 1 - 2 - 3 ou 4 empreintes).

■■■ • We can manufacture to order series of small, round endless belts to order in the following quality:

POLY/FLEX green roughened surface 85 shA  
SOUPLEX brown or translucent smooth 85 shA  
DEL/FLEX red smooth 90 shA

- In diameters 3 - 4 - 5 - 6 mm and over.
- To drive rollers from a perpendicular drive shaft (semi-crossed belts).
- For roller to roller drives.
- Heat welding to length required.
- We also produce moulded belts for very long series (ask us to quote for 1 - 2 - 3 and 4 cavity moulds).

■■■ • Auf Anfrage können kleine endlose Rundriemen in Serie und mit folgenden Qualitäten hergestellt werden:

POLY/FLEX grün rau 85 shA  
SOUPLEX braun oder durchscheinend glatt 85 shA  
DEL/FLEX rot glatt 90 shA

- Durchmesser 3 - 4 - 5 - 6 mm und größer.
- Zum Rollen Antrieb mittels einer senkrechten Antriebswelle (Königswelle).
- Für den Antrieb von Rolle zu Rolle.
- Riemen in der von Ihnen gewünschten Länge.
- Grosse Serien können auch gegossen werden. Werkzeugkosten auf Anfrage.

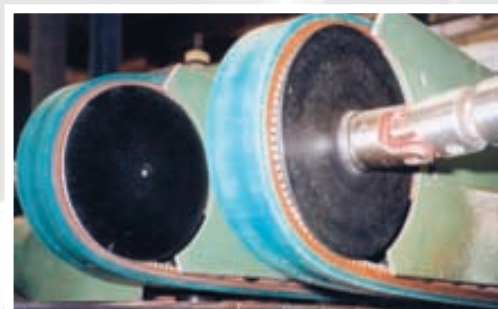




**COURROIES SPÉCIALES** ■■■

**SPECIAL BELTS** ■■■

**SPEZIALRIEMEN** ■■■







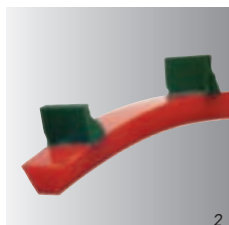
**COURROIES SPÉCIALES** ■■■

**SPECIAL BELTS** ■■■

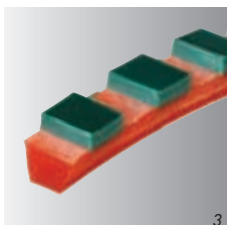
**SPEZIALRIEMEN** ■■■



■ Courroie trapézoïdale H 15 armée avec tasseaux souples.  
■ H 15 reinforced "V" belt with welded flexible flights.  
■ H 15-Keilriemen mit Zugträger und flexiblen geschweißten Stollen.



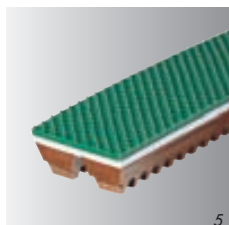
■ Courroie trapézoïdale DEL/FLEX avec tasseaux rigides soudés (différentes hauteurs possibles).  
■ DEL/FLEX "V" belt with welded rigid flights (various heights are possible).  
■ DEL/FLEX-Keilriemen mit steifen geschweißten Stollen (verschiedene Höhen möglich).



■ Courroie trapézoïdale DEL/FLEX avec plots carrés soudés.  
■ DEL/FLEX "V" belt with welded square studs.  
■ DEL/FLEX-Keilriemen mit viereckigen geschweißten Klötzen.



■ Courroie hexagonale asymétrique SOUPLEX 13 x 8 soudée sur DEL/FLEX 22 x 14.  
■ Asymmetric "V" belt of 13 x 8 SOUPLEX welded to 22 x 14 DEL/FLEX.  
■ Sechseckiger, asymmetrischer SOUPLEX-Riemen 13 x 8 auf DEL/FLEX 22 x 14 geschweißt.



■ Courroie plate bi-matières avec 2 courroies trapézoïdales soudées sur la face inférieure (courroie pour tenonuseuse double).  
■ Composite flat belt with 2 "V" belts welded to the underneath surface (press belt for double tenon cutting Machine).  
■ Doppelschicht Flachriemen mit 2 Keilriemen geschweißt (Pressbandriemen für Doppelpfritzenmaschine).



■ Courroie hexagonale crantée.  
■ Hexagonal cogged "V" belt.  
■ Sechseckiger Riemen, doppelseitig gezahnt.



■ Courroie DEL/ROC plate avec guide SR5 soudé pointe en bas.  
■ Flat DEL/ROC with SR5 guide welded apex down.  
■ DEL/ROC Flachriemen mit SR5 Schnur, spitze nach unten.



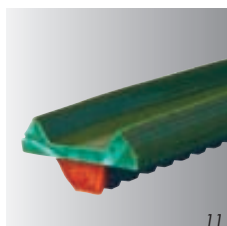
■ Courroie DEL/ROC plate avec guide SR5 soudé pointe en haut.  
■ Flat DEL/ROC with SR5 guide welded apex up.  
■ DEL/ROC Flachriemen mit SR5 Schnur, spitze nach oben.



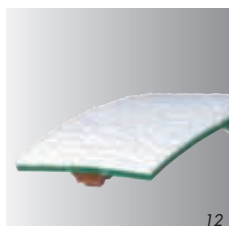
■ Courroie trapézoïdale DEL/FLEX à crête SF7 rapportée.  
■ DEL/FLEX "V" belt with built-up SF7 ridge.  
■ DEL/FLEX Riemen mit angesetztem SF7.



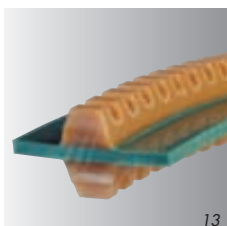
■ Courroie trapézoïdale DEL/ROC crantée à crête SR7 rapportée.  
■ DEL/ROC cogged "V" belt with built-up SR7 ridge.  
■ DEL/ROC Riemen mit angesetztem SR7.



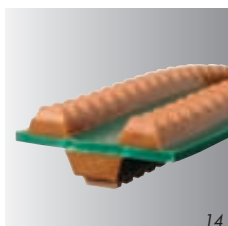
■ Courroie plate guidée avec 2 rives réalisées en cordon SF 7 soudé pointe en haut pour transport de petits objets.  
■ Flat guided belt with 2 SF 7 beads welded apex uppermost raised edges for conveying small objects.  
■ Geführter Flachriemen mit 2 SF7 Kämme (Spitze nach oben ausgerichtet) zum Transportieren kleiner Gegenstände.



■ Courroie plate guidée avec revêtement feutre pour boulangerie industrielle ou transport d'objets fragiles.  
■ Flat belt with felted surface and "V" guide for conveying fresh dough in an industrial bakery or for conveying fragile objects.  
■ Flachriemen mit Filzverkleidung und Keilriemen-Führung für industrielle Bäckereien oder den Transport von zerbrechlichen Gegenständen.



■ Courroie plate DEL/FLEX avec 2 guides soudés en opposition pour travail en alternance.  
■ Flat DEL/FLEX belt with 2 cogged guides welded above and below for alternate operation.  
■ DEL/FLEX-Flachriemen mit 2 formgezahnten Keilriemen jeweils auf der Ober- und Unterseite, zur beidseitigen Führung.



■ Courroie plate DEL/FLEX avec 2 rives en SOUPLEX 13 x 8 crantées et 1 guide en SOUPLEX 17 x 11.  
■ Flat DEL/FLEX belt with 2 13 x 8 cogged SOUPLEX edges and 1 17 x 11 SOUPLEX guide.  
■ DEL/FLEX-Flachriemen mit 2 Kanten aus gezahntem SOUPLEX 13 x 8 und einer SOUPLEX-Führung 17 x 11.



■ Courroie plate DEL/FLEX guidée avec un cordon SF 7 en saillie soudé pointe en haut.  
■ Flat guided DEL/FLEX belt with SF 7 beading welded apex uppermost.  
■ Geführter DEL/FLEX-Flachriemen mit einem mit der Spitze nach oben geschweißten SF7-Kamm.



COURROIES SPÉCIALES ■■■

SPECIAL BELTS ■■■

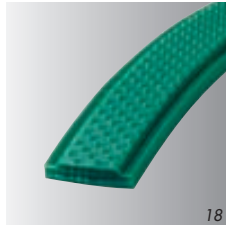
SPEZIALRIEMEN ■■■



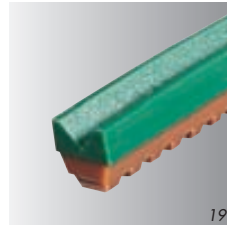
■ Courroie plate avec 2 guides H 16 armés et crantés.  
■ Flat belt with 2 cogged H 16 reinforced guides.  
■ Flachriemen mit 2 gezahnten H 16 - Führungen mit Zugträger.



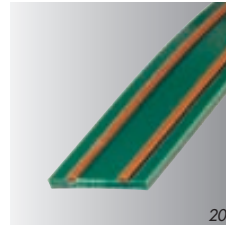
■ Courroie E 238, dimensions : 32 x 28 x 8 en auge pour transport des épis de maïs.  
■ E 238 belt, 32 x 28 x 8 trough for carrying corn cobs.  
■ Riemen E 238, Maße : 32 x 28 x 8 trogförmig für den Transport von Maiskolben.



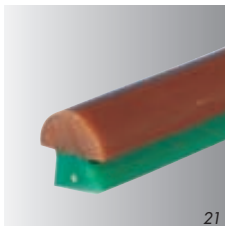
■ Courroie plate bi-matières DEL/FLEX + SOUPLEX à picots.  
■ Flat composite belt with DEL/FLEX + studded SOUPLEX.  
■ Doppelschicht-Flachriemen DEL/FLEX + SOUPLEX mit Nappenoberfläche.



■ Courroie plate SOUPLEX avec rainure en V à 90° et guide trapézoïdal 13 x 8 cranté.  
■ Flat SOUPLEX belt, 90° V groove and 13 x 8 "V" cogged guide.  
■ SOUPLEX-Flachriemen, mit einer VRinne zu 90° und gezahnter Keilführung 13 x 8.



■ Courroie plate DEL/FLEX avec 2 reliefs SOUPLEX pour augmenter l'adhérence.  
■ Flat DEL/FLEX belt with 2 SOUPLEX ridges to increase the grip.  
■ DEL/FLEX-Flachriemen mit 2 SOUPLEX-Reliefs zur Erhöhung des Haftvermögens.



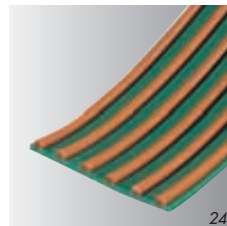
■ Courroie demi ronde de calibrage avec courroie de guidage armée soudée sur la petite base.  
■ Half round sorting belt with reinforced guiding belt welded to the small base.  
■ Halbrunder Riemen, der auf der kleinen Basis eines mit Zugträger verstärkten Führungsriemens geschweißt ist.



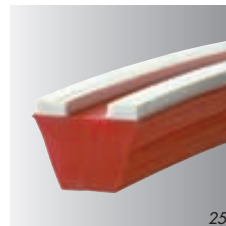
■ Courroie ronde DEL/FLEX Ø 6 soudée en saillie sur une courroie trapézoïdale H16 13x8.  
■ Round Ø 6 DEL/FLEX belt mounted on an H 16 13x8 "V" belt.  
■ DEL/FLEX Rundriemen Ø 6 mm auf Keilriemen H 16 13x8 mm geschweißt.



■ Courroie à plots soudés, pour un minimum de contact avec les objets transportés.  
■ Belt with welded studs for a minimum contact with the objects being conveyed.  
■ Keilriemen mit geschweißten Noppen, zur Verringerung der Berührungspunkte mit dem beförderten Gut.



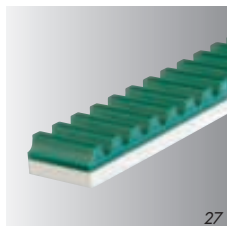
■ Courroies rondes SOUPLEX soudées en parallèle sur bande transporteuse pour le transport en ligne de petits objets.  
■ Parallel round SOUPLEX welded on a conveyor belt.  
■ Parallel geschweißte SOUPLEX-Rundriemen auf Förderband.



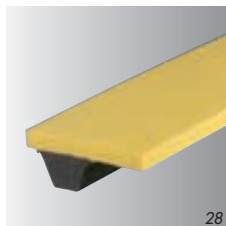
■ Courroie trapézoïdale avec revêtement usiné.  
■ Belt with machined coating.  
■ Riemen mit bearbeitetem Belag.



■ Courroie trapézoïdale en forme de dôme.  
■ Dome-shaped "V" belt.  
■ Gewölbter Keilriemen.



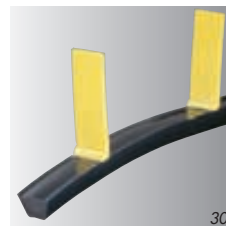
■ Courroie plate bi-matière avec crantage supérieur.  
■ Flat two-material belt with cogs on top side.  
■ Zwei-Komponenten-Flachriemen mit Oberverzahnung.



■ Courroie Del/Roc plate avec guide trapézoïdal décentré.  
■ Flat DEL/ROC with Offset "V" belt guide.  
■ DEL/ROC-Flachriemen mit versetzter Keilführung.



■ Courroie plate spéciale avec 2 rives et une courroie ronde centrale.  
■ Special belt with two edge strips and round central belt.  
■ Spezialriemen mit 2 Kanten und zentralem Rundriemen.



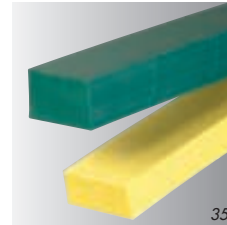
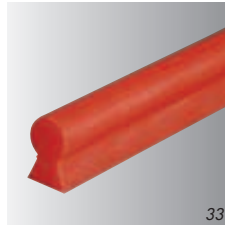
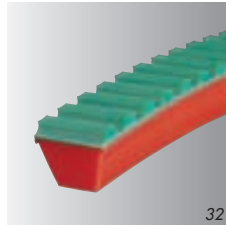
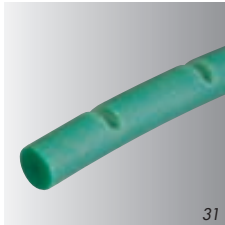
■ Courroie trapézoïdale Del/Roc avec tasseaux de grande hauteur.  
■ DEL/ROC "V" belt with Very high flights.  
■ DEL/ROC-Keilriemen mit sehr hohen Stollen.



**COURROIES SPÉCIALES** ■■■

**SPECIAL BELTS** ■■■

**SPEZIALRIEMEN** ■■■



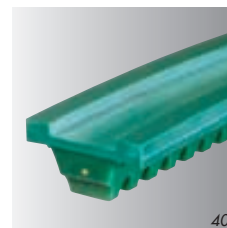
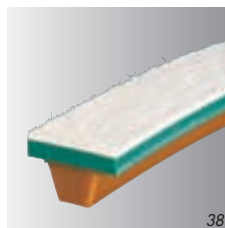
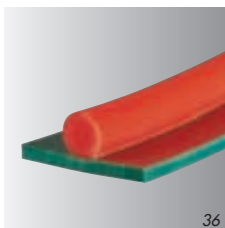
■ Courroie ronde avec crantage supérieur pour permettre une indexation.  
 ■ Round belt with Deeper cogs to permit indexing.  
 ■ Rundriemen mit oberer Zahnung für Einrastung.

■ Courroie trapézoïdale avec revêtement Souplex cranté.  
 ■ "V" belt with cogged coating.  
 ■ Keilriemen mit Zahnverkleidung.

■ Courroie ronde soudée sur la petite base d'une courroie trapézoïdale.  
 ■ Round belt welded to the small base of a "V" belt.  
 ■ Auf der kleinen Basis eines Keilriemens geschweißter Rundriemen.

■ Courroie Souplex ronde diam 18 soudée sur une courroie trapézoïdale pour calibreuse de fruits.  
 ■ Round Souplex belt diam.18 for a fruit calibrator.  
 ■ Rundriemen Souplex für Obstsortiermaschinen.

■ Barreaux DEL/FLEX, SOUPLEX et DEL/ROC, de toute largeur jusqu'à 140 mm réalisés dans des épaisseurs jusqu'à 35 mm.  
 ■ Bars DEL/FLEX, SOUPLEX and DEL/ROC, of all width up to 140 mm in thickness up to 35 mm.  
 ■ Stäbe DEL/FLEX, SOUPLEX und DEL/ROC, mit bis zu 140 mm Breite, bis zu 35 mm Dicke.



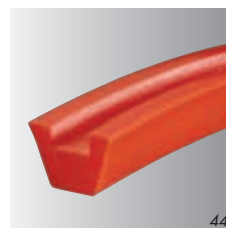
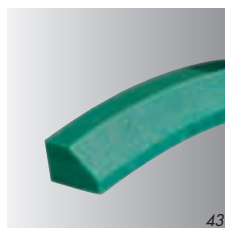
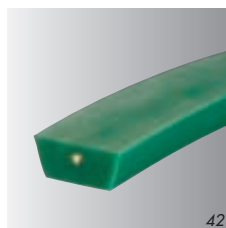
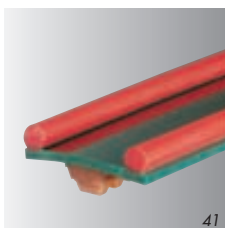
■ Courroie ronde soudée sur une courroie plate.  
 ■ Round belt welded on a flat belt.  
 ■ Geschweißte Rundriemen auf Förderband.

■ Courroie plate guidée avec un seul bord SF 7.  
 ■ Guided flat belt with a single edge.  
 ■ Geführter Flachriemen mit einer einzigen Kante.

■ Courroie plate guidée avec revêtement feutre.  
 ■ Flat guided belt with felted surface.  
 ■ Flachriemen mit Filzverkleidung und Keilriemenführung.

■ Courroie plate bi-matière avec bords biseautés et armature fibre aramide.  
 ■ Flat two-material belt with bevelled edges.  
 ■ Zwei-Komponenten-Flachriemen mit Schrägkanten.

■ Courroie plate guidée avec bords de contention usinés.  
 ■ Flat belt with machined hold-in edges.  
 ■ Flachriemen mit umlaufenden Werkseitenkanten.



■ Courroie plate guidée avec bords en courroies rondes.  
 ■ Flat guided belt with round belt edges.  
 ■ Flachriemen mit Rundriemenkanten.

■ Courroie 32 x 19 usinée à 30 x 12.  
 ■ 32 x 19 belt machined to 30 x 12.  
 ■ 32 x 19 Keilriemen bearbeitet 30 x 12.

■ Courroies spéciales usinées sur demande.  
 ■ Special belt machined to order.  
 ■ Spezialriemen auf Anfrage bearbeitet.

■ Courroie trapézoïdale avec gorge rectangulaire.  
 ■ "V" belt with rectangular groove.  
 ■ Keilriemen mit rechteckiger Kehle.

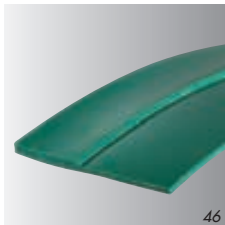
■ Courroie trapézoïdale avec gorge en V de profondeur variable.  
 ■ "V" belt with Variable depth "V" groove.  
 ■ Keilriemen mit V Kehle mit variabler Tiefe.



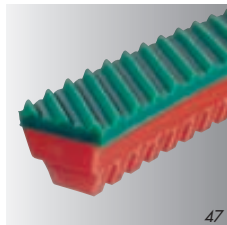
**COURROIES SPÉCIALES** ■■■

**SPECIAL BELTS** ■■■

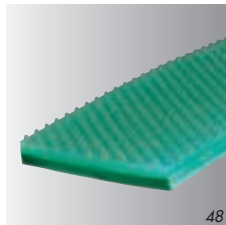
**SPEZIALRIEMEN** ■■■



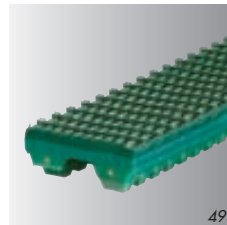
■ Courroie plate étagée.  
■ Staged flat belt.  
■ Stufenflachriemen.



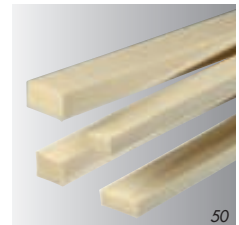
■ Courroie 22 x 14 crantée avec revêtement bi-matière SOUPLEX-SG 3  
■ 22 x 14 cogged belt with two material SOUPLEX SG 3 surface.  
■ 22 x 14 Keilriemen mit 2-SchichtBelag : SOUPLEX + SG 3.



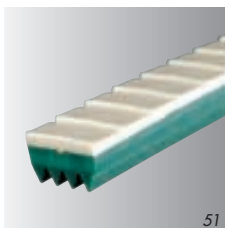
■ Courroie DEL/FLEX avec revêtement TOTALGRIP.  
■ DEL/FLEX belt with TOTALGRIP surface.  
■ DEL/FLEX Flachriemen mit TOTALGRIP Belag.



■ Courroies trapézoïdales jumelées.  
■ V-belt pair.  
■ Zwillingkeilriemen.



■ Courroies rectifiées pour moulage mobile.  
■ Rectified belts for mobile moulding.  
■ Nachgeschliffene Riemen für Mobilformen.



■ Courroie spéciale multi-pans sur denture POLY-V.  
■ Special belts with Saw-toothed POLY-V teeth.  
■ Spezialriemen geschrägt auf POLY-V-Verzahnung.



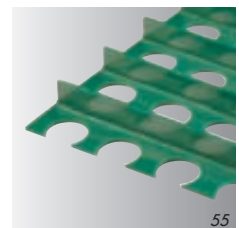
■ Courroie spéciale à picots sur denture POLY-V.  
■ Special belt with non slip studded surface POLY-V teeth.  
■ Spezialriemen aus rutschfestem Noppenbelag auf POLY-V-Verzahnung.



■ Courroie rectangulaire avec gorge en V.  
■ Rectangular belt with V shaped groove.  
■ Rechtwinkligeriemen mit V Kehle.



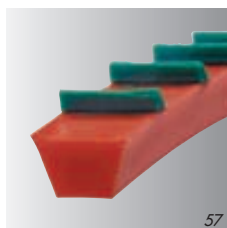
■ Courroie H16 32 x 19 avec crantage spécial + revêtement losange spécial bois pour tenonneuse.  
■ 32 x 19 special cogged V Belt with special non marking lattice coating used in wood tenon cutting machining.  
■ H16 32 x 19 Keilriemen mit raufenförmiger Spezial-verkleidung für den Transport von Holz.



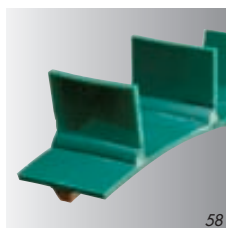
■ Bande Del/Flex spéciale à tasseaux.  
■ Special DEL/FLEX belt with flights.  
■ Spezial DEL/FLEX Flachriemen mit Stollen.



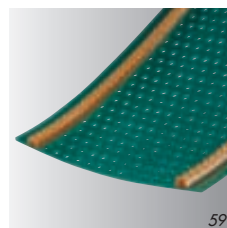
■ Courroie trapézoïdale usinée pour diminuer son épaisseur et faciliter son pliage sur des enroulements faibles.  
■ "V" belt shaved to reduce its thickness, increasing its flexibility for use on small round rollers.  
■ Abgehobelter Keilriemen, der eine bessere Biegung auf engen Wicklungen bietet.



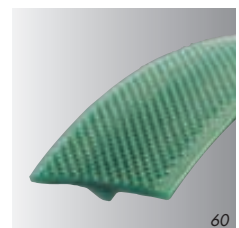
■ Courroie trapézoïdale avec taquets SF7.  
■ "V" belts with SF7 tappets.  
■ Keilriemen SF 7 mit Stollen versehen.



■ Petite bande DEL/FLEX guidée à tasseaux.  
■ Little guided flat DEL/FLEX with flights.  
■ Schmal geführtes DEL/FLEX-Stollenband.



■ Bande DEL/FLEX perforée avec guides trapézoïdaux latéraux.  
■ Small punched strip DEL/FLEX with V guides.  
■ Kleines Lochband mit Keilriemenkanten.



■ Courroie ATC 63 25 x 2 avec guide 4 x 2,5 (possibilité de grainage superficiel).  
■ 25 x 2 ATC 63 belt with 4 x 2,5 guide (textured surface option).  
■ 25 x 2 ATC 63 Riemen mit 4 x 2,5 Führung (Oberflächenkörnung möglich).

■ ■ ■ Nous pouvons réaliser d'autres profils sur demande, nous consulter.  
■ ■ ■ We can produce other profiles on request. Ask us for details.  
■ ■ ■ Für Ihre speziellen Bedürfnisse können wir beliebig viele andere Profile herstellen. Wir informieren Sie gerne.



ABINA S.L



**BANDES TRANSPORTEUSES** ■■■

**CONVEYOR BELTS** ■■■

**FÖRDERBÄNDER** ■■■



■■■ AVEC OU SANS GUIDE TRAPÉZOÏDAL / AVEC OU SANS TASSEaux  
BANDES GRAINÉES / BANDES BI-MATIÈRES/BANDES SPÉCIALES

■■■ WITH OR WITHOUT "V" GUIDE / WITH OR WITHOUT FILIGHTS TEXTURED BELTS  
COMPOSITE BELTS / SPECIAL BELTS

■■■ MIT ODER OHNE KEILLEISTENFÜHRUNG / MIT ODER OHNE STOLLEN  
GEKÖRNTÉ BÄNDER / ZWEI-KOMPONENTEN-BÄNDER / SPEZIALBÄNDER

34

Pol Ind Les Comes C/Alemania, 43 Nave 1  
08700 Igualada (Barcelona)  
Telf 93 805 24 34 Fax 93 805 25 44  
[www.abina.com](http://www.abina.com)  
email: [info@abina.com](mailto:info@abina.com)



**BANDES TRANSPORTEUSES** ■■■

**CONVEYOR BELTS** ■■■

**FÖRDERBÄNDER** ■■■



DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD	
F	↔
50 daN/cm <sup>2</sup>	2%

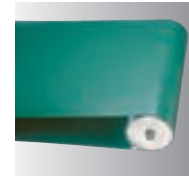
■■■ BANDES STANDARDS



DEL/FLEX

90 ShA	
F	↔
25 daN/cm <sup>2</sup>	5%

■■■ STANDARD CONVEYOR BELTS



SOUPLEX

85 ShA	
F	↔
15 daN/cm <sup>2</sup>	8%

■■■ STANDARD FÖRDERBÄNDER



DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD

■■■ BANDES ALIMENTAIRES



DEL/FLEX

90 ShA

■■■ FOOD CONVEYOR BELTS



DEL/FLEX

90 ShA

■■■ LEBENSMITTELFÄHIGE FÖRDERBÄNDER



SOUPLEX

85 ShA

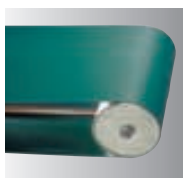


DEL/ROC

100 ShA - 55 ShD



DEL/ROC



DEL/FLEX

90 ShA

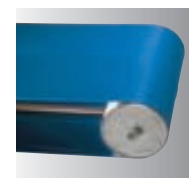
■■■ BANDES GUIDÉES



DEL/FLEX

90 ShA

■■■ GUIDED CONVEYOR BELTS



DEL/FLEX

90 ShA

■■■ GEFÜHRTE FÖRDERBÄNDER

La société Mafdel se réserve le droit d'ajouter, modifier ou supprimer l'une ou l'autre de ses fabrications sans avis préalable. Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, ils ne pourraient en aucun cas mettre en cause la responsabilité de la société Mafdel. - Mafdel reserves the right to add to, modify or withdraw any of its products without prior notification. The above details are provided for information and in good faith. Mafdel can not be held responsible for errors or omissions. - Die Firma Mafdel behält sich das Recht vor, das eine oder das andere Produkt ohne vorherige Ankündigung zu ändern, hinzuzufügen oder zu streichen. Diese Angaben sind unverbindlich und Mafdel kann auf keinen Fall dafür haftbar gemacht werden.





**BANDES TRANSPORTEUSES STANDARD** ■■■  
**STANDARD CONVEYOR BELTS** ■■■  
**STANDARD FÖRDERBÄNDER** ■■■



DEL/ROC



REF : DRPJ L x E

EPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
2	650	40
2,5	650	60
3	650	80
4	650	160
5	650	200

- Force de traction : 50 daN / cm<sup>2</sup> de section à 2 % d'allongement.
- Traction rating : 50 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 2 % elongation.
- Zugkraft : 50 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 2 % Dehnung.



- Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud.
- Weld beading for joining with hot air gun.
- Schweiss-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heissluftgerät.
- \*Toutes largeurs intermédiaires possibles.
- \*Can be supplied in any intermediate width.
- \*Alle Zwischenbreiten möglich.

DEL/FLEX



REF : DFIG L x E

EPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
1,5	100	20
2	650	30
3	650	70
4	650	100
5	650	140

- Force de traction : 25 daN / cm<sup>2</sup> de section à 5 % d'allongement.
- Traction rating : 25 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 5 % elongation.
- Zugkraft : 25 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 5 % Dehnung.

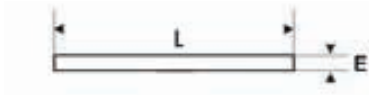


- Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud.
- Weld beading for joining with hot air gun.
- Schweiss-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heissluftgerät.
- \*Toutes largeurs intermédiaires possibles.
- \*Can be supplied in any intermediate width.
- \*Alle Zwischenbreiten möglich.

	DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	Coefficients de frottement sur :		
			ACIER	INOX	P.E.H.D.
	SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	Coefficients of friction over :		
	SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STEEL	STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
			Reibungskoeffizient auf :		
			STAHL	ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.
DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2 %	0,35 - 0,4	0,5	0,15 - 0,2
DEL/FLEX	90 A	3 - 6 %	0,5	0,6	0,25



**BANDES TRANSPORTEUSES STANDARD** ■■■  
**STANDARD CONVEYOR BELTS** ■■■  
**STANDARD FÖRDERBÄNDER** ■■■



SOUPLEX



REF : SXPG L x E

■ Bande très souple et très adhérente surtout employée en garniture et en revêtement. Recommandée pour charges légères sur petits enroulements et entraxes courts.

■ High grip very flexible belt, especially used as lagging or surface, recommended for light loads on small windings and short distances between centres.

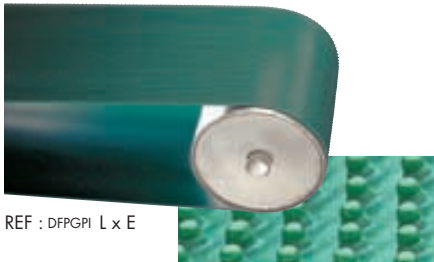
■ Sehr biegsamer Gurt mit hohem Haftungsvermögen, meistens als Oberfläche anderer Riemen benutzt, empfohlen für leichte Lasten auf kleinen Wicklungen und kurzen Achsabständen.

ÉPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
2	650	20
3	650	40
4	650	60

■ Force de traction : 15 daN / cm<sup>2</sup> de section à 8 % d'allongement.  
 ■ Traction rating : 15 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 8 % elongation.  
 ■ Zugkraft : 15 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 8 % Dehnung.

■ \*Toutes largeurs intermédiaires possibles. ■ \*Can be supplied in any intermediate width. ■ \*Alle Zwischenbreiten möglich.

DEL/FLEX grainée



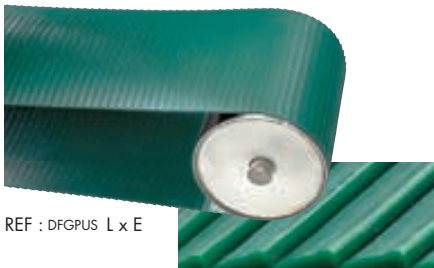
REF : DFPGP L x E

■ A Picots  
 ■ Non-Slip Studded  
 ■ Rutschfeste Noppen

ÉPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
3	350	70
4	350	100
5	350	140

■ Force de traction : 25 daN / cm<sup>2</sup> de section à 5 % d'allongement.  
 ■ Traction rating : 25 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 5 % elongation.  
 ■ Zugkraft : 25 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 25 % Dehnung.

■ Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud. ■ Weld beading for joining with hot air gun. ■ Schweiss-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heissluftgerät.  
 \*Toutes largeurs intermédiaires possibles. \*Can be supplied in any intermediate width. \*Alle Zwischenbreiten möglich.



REF : DFGPUS L x E

■ Multipans  
 ■ Sawtooth  
 ■ Angeschrägt

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	Coefficients de frottement sur :			
		ACIER	INOX	P.E.H.D.	
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	Coefficients of friction over :			
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.	
SOUPLEX	85 A	5 - 8 %	0,6	0,7	0,35
DEL/FLEX grainée	90 A	3 - 6 %	0,5	0,6	0,25



**BANDES TRANSPORTEUSES ALIMENTAIRES** ■■■  
**FOOD CONVEYOR BELTS** ■■■  
**LEBENSMITTELFÄHIGE FÖRDERBÄNDER** ■■■



DEL/ROC



REF : DRPI L x E

FDA

ÉPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
1,5	100	30
2	650	40
2,5	650	60
3	650	80
4	650	160



■ Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud.

■ Weld beading for joining with hot air gun.

■ Schweiß-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heissluftgerät.

\*Toutes largeurs intermédiaires possibles.

\*Can be supplied in any intermediate width.

\*Alle Zwischenbreiten möglich.

■ Force de traction : 50 daN / cm<sup>2</sup> de section à 2 % d'allongement. Possibilité de grainage multipans face inférieure pour améliorer le glissement sur sole inox en milieu humide.

■ Traction rating : 50 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 2 % elongation. Saw-tooth textured option on underneath face to improve movement over stainless steel slides in wet environments.

■ Zugkraft : 50 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 2 % Dehnung. Geschrägte Körnung der Unterseite möglich, um das Gleiten auf rostfreien Stahlsohlen in feuchten Umgebungen zu verbessern.

DEL/FLEX



REF : DFPW L x E

FDA

ÉPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
1,5	100	20
2	650	30
3	650	70
4	650	100



■ Force de traction : 25 daN / cm<sup>2</sup> de section à 5 % d'allongement.

■ Traction rating : 25 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 5 % elongation.

■ Zugkraft : 25 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 5 % Dehnung.

■ Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud.

■ Weld beading for joining with hot air gun.

■ Schweiß-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heissluftgerät.

\*Toutes largeurs intermédiaires possibles.

\*Can be supplied in any intermediate width.

\*Alle Zwischenbreiten möglich.

DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	Coefficients de frottement sur :		
		ACIER	INOX	P.E.H.D.
SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	Coefficients of friction over :		
SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.
DEL/ROC	100 A - 55 D	1 - 2 %	0,35 - 0,4	0,5
DEL/FLEX	90 A	3 - 6 %	0,5	0,6



**BANDES TRANSPORTEUSES ALIMENTAIRES** ■■■  
**FOOD CONVEYOR BELTS** ■■■  
**LEBENSMITTELFÄHIGE FÖRDERBÄNDER** ■■■



DEL/FLEX



REF : DFPB L x E

FDA

EPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
2	650	30
3	650	70

■■■ Force de traction : 25 daN / cm<sup>2</sup> de section à 5 % d'allongement.  
 ■■■ Traction rating : 25 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 5 % elongation.  
 ■■■ Zugkraft : 25 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 5 % Dehnung.



■■■ Cordon de soudure pour jonction au chalumeau à air chaud. ■■■ Weld beading for joining with hot air gun. ■■■ Schweiß-Schnur zur Verbindung der Riemenenden mit Heißluftgerät.  
 \*Toutes largeurs intermédiaires possibles. \*Can be supplied in any intermediate width. \*Alle Zwischenbreiten möglich.

SOUPLEX



REF : SXPW L x E

FDA

EPAISSEUR (mm)	LARGEUR MAXI (mm) *	Ø MINI D'ENROULEMENT (mm)
THICKNESS (mm)	MAXIMUM WIDTH (mm) *	MINIMUM DRUM Ø (mm)
STÄRKE (mm)	MAX . BREITE (mm) *	MINIMALER WICKLUNGSDURCHMESSER (mm)
2	650	20
3	650	40
4	650	60

\*

\* Fabrication sur demande / Made on request / Herstellung auf Anfrage.

■■■ \*Toutes largeurs intermédiaires possibles. ■■■ \*Can be supplied in any intermediate width. ■■■ \*Alle Zwischenbreiten möglich.

■■■ Force de traction : 15 daN / cm<sup>2</sup> de section à 8 % d'allongement. Bande très souple et très adhérente surtout employée en garniture et en revêtement. Recommandée pour charges légères sur petit enroulements et entraxes courts.

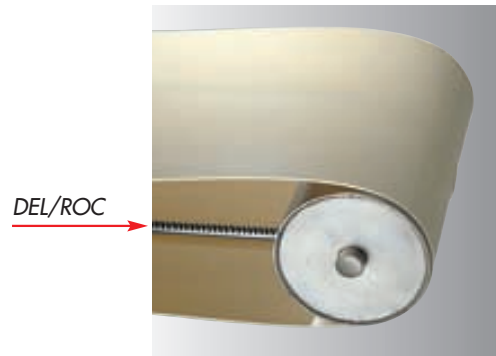
■■■ Traction rating : 15 DN / cm<sup>2</sup> cross-section at 8 % elongation. High grip Very flexible belt, especially used as lagging or surface, recommended for light loads on small windings and short distances between centres.

■■■ Zugkraft : 15 daN / cm<sup>2</sup> Querschnitt bei 8 % Dehnung. Sehr biegsamer Gurt mit hohem Haftungsvermögen, meistens als Oberfläche anderer Riemen benutzt, empfohlen für leichte Lasten auf kleinen Wicklungen und kurzen Achsabständen.

	DURETÉ SHORE	TENSION PRÉCONISÉE	Coefficients de frottement sur :		
			ACIER	INOX	P.E.H.D.
	SHORE HARDNESS	RECOMMENDED TENSIONING	STEEL	STAINLESS STEEL	H.D.P.E.
	SHORE HÄRTE	EMPFOHLENE SPANNUNG	STAHL	ROSTFREIEM STAHL	H.D.P.E.
DEL/FLEX	90 A	3 - 6 %	0,5	0,6	0,25
SOUPLEX	85 A	5 - 8 %	0,6	0,7	0,35



**BANDES GUIDÉES** ■■■  
**GUIDED BELTS** ■■■  
**GEFÜHRTE BÄNDER** ■■■



- Diamètre minimum d'enroulement.
- Minimum drum diameter.
- Minimaler Wicklungsdurchmesser.

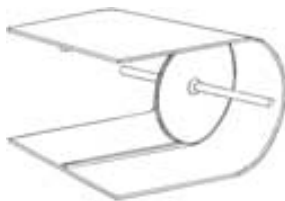
BANDE DEL/ROC			GUIDE TRAPEZOÏDAL DEL/ROC							
DEL/ROC FLAT BELT			DEL/ROC "V" GUIDE							
DEL/ROC BAND			DEL/ROC KEILFÜHRUNG							
			10 x 6	10 x 6	13 x 8	13 x 8	17 x 11	17 x 11	22 x 14	22 x 14
Jaune	Ivoire	Epaisseur (mm)		cranté		cranté		cranté		cranté
Yellow	Ivory	Thickness (mm)		cogged		cogged		cogged		cogged
Gelb	Creme	Stärke (mm)		gezahnt		gezahnt		gezahnt		gezahnt
*	*	2	180	140	220	180				
*	*	2,5	190	160	240	190	280	230		
*	*	3	210	180	260	200	310	270		
*	*	4	240	200	280	220	360	310	420	350
*	*	5	270	230	310	260	420	370	480	410

BANDE DEL/ROC			GUIDE TRAPEZOÏDAL V-FLEX							
DEL/ROC FLAT BELT			V-FLEX "V" GUIDE							
DEL/ROC BAND			V-FLEX KEILFÜHRUNG							
			80	70	100	90				
*	*	2	80	70	100	90				
*	*	2,5	100	90	110	100	130	110		
*	*	3	130	110	140	120	150	130		
*	*	4	180	160	200	180	210	200		
*	*	5	210	200	220	210	240	230		

■ Toutes largeurs jusqu'à 650 mm.

■ All widths up to 650 mm.

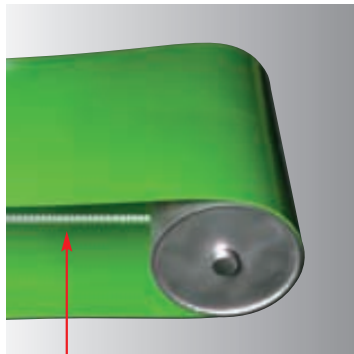
■ Alle Breiten bis zu 650 mm.



- Nos bandes transporteuses DEL/ROC avec guide trapézoïdal DEL/ROC peuvent remplacer les bandes inox, nous consulter.
- Our guided conveyor belts can replace stainless steel strips, ask us for details.
- Unsere geführten Förderbänder können rostfreie Stahlbänder ersetzen. Wir informieren Sie gerne.



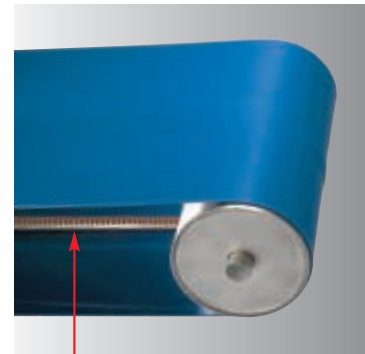
**BANDES GUIDÉES** ■■■  
**GUIDED BELTS** ■■■  
**GEFÜHRTE BÄNDER** ■■■



SUPERFLEX



SOUPLEX



SOUPLEX

- Diamètre minimum d'enroulement.
- Minimum drum diameter.
- Minimaler Wicklungsdurchmesser.

BANDE DEL/FLEX				GUIDE TRAPEZOÏDAL SOUPLEX							
DEL/FLEX FLAT BELT				SOUPLEX "V" GUIDE							
DEL/FLEX BAND				SOUPLEX KEILFÜHRUNG							
				10 x 6	10 x 6	13 x 8	13 x 8	17 x 11	17 x 11	22 x 14	22 x 14
Verte	Blanche	Bleue	Epaisseur (mm)		cranté		cranté		cranté		cranté
Green	White	Blue	Thickness (mm)		cogged		cogged		cogged		cogged
Grün	Weiss	Blau	Stärke (mm)		gezahnt		gezahnt		gezahnt		gezahnt
*	*	*	2	100	70	140	80				
*	*	*	3	130	85	180	100	220	130		
*	*		4	170	100	220	120	260	140	350	200
*			5	200	140	250	150	300	170	400	240

BANDE DEL/FLEX				GUIDE TRAPEZOÏDAL SUPERFLEX							
DEL/FLEX FLAT BELT				SUPERFLEX "V" GUIDE							
DEL/FLEX BAND				SUPERFLEX KEILFÜHRUNG							
				65	45	90	65	135	90		
*	*	*	2	65	45	90	65	135	90		
*	*	*	3	85	70	100	80	150	110		
*	*		4	100	100	115	100	165	120		
*			5	140	140	140	140	185	150		

■■ Toutes largeurs jusqu'à 650 mm.

■ All widths up to 650 mm.

■ Alle Breiten bis zu 650 mm.

■■ Nous pouvons également souder des guides trapézoïdaux sur nos bandes transporteuses DEL/FLEX grainées à picots ou multipans ainsi que sur nos bandes transporteuses SOUPLEX.

■ We can also weld V-belt guides onto our textured, studded, saw-toothed DEL/FLEX and SOUPLEX conveyor belts.

■ Wir können ebenfalls Führungskeile auf unsere DEL/FLEX-Bänder mit Noppen- oder angeschrägtem Relief sowie auf unsere SOUPLEX-Bänder schweißen.

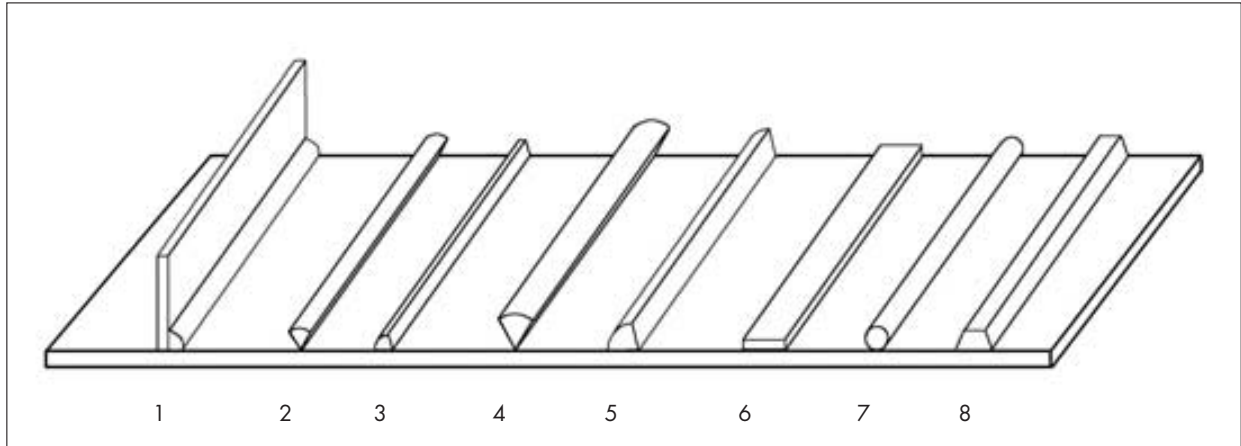




**BANDES TRANSPORTEUSES À TASSEaux** ■■■

**PROFILED CONVEYOR BELTS** ■■■

**FÖRDERBÄNDER MIT STOLLEN** ■■■



■■■ 1. Tasseau DEL/ROC ou DEL/FLEX soudé perpendiculairement sur la bande de même qualité, à l'aide d'un cordon de soudure (toutes hauteurs possibles).

2. Cordon SR 5 pour B.T. DEL/ROC, hauteur 4 mm, soudé sur la pointe.

3. Cordon SR 5 pour B.T. DEL/ROC, hauteur 4 mm, soudé sur le côté.

4. Cordon SR 7 pour B.T. DEL/ROC, ou cordon SF 7 pour B.T. DEL/FLEX, hauteur 6 mm, soudé sur la pointe.

5. Cordon SR 7 ou SF 7, hauteur 6 mm, soudé sur le côté.

6. Courroie DEL/ROC 4 x 2 soudée à plat sur la bande de même qualité.

7. Courroie ronde DEL/FLEX ou SOUPLEX Ø 3 ou Ø 4 mm soudée sur bande DEL/FLEX.

8. Courroie trapézoïdale.

Autres profils, nous consulter.

■■■ 1. DEL/ROC or DEL/FLEX flight welded at right angles on the same grade of belt using a welding strip (can be any height).

2. SR 5 beading for DEL/ROC conveyor belt, 4 mm high, apex-welded.

3. SR 5 beading for DEL/ROC conveyor belt, 4 mm high, side-welded.

4. SR 7 beading for DEL/ROC conveyor belt, or SF 7 beading for DEL/FLEX conveyor belt, 6 mm high, apex welded.

5. SR 7 or SF 7 beading, 6 mm high, side-welded.

6. 4x2 DEL/ROC belt welded flat to the same grade of belt.

7. 3 or 4 mm ( round DEL/FLEX or SOUPLEX belt, welded to DEL/FLEX belt.

8. "V" belt.

For other profiles, ask us for details.

■■■ 1. Mit einer Schweißschnur senkrecht geschweißte DEL/ROC- oder DEL/FLEX-Stollen (alle Höhen möglich)

2. SR 5-Schweißschnur für DEL/ROC-Förderband, Höhe 4 mm, mit der Spitze nach unten geschweißt.

3. SR 5-Schweißschnur für DEL/ROC-Förderband, Höhe 4 mm, seitlich geschweißt.

4. SR 7-Schweißschnur für DEL/ROC-Förderband oder SF 7-Schnur für DEL/FLEX-Förderband, Höhe 6 mm, mit der Spitze nach unten geschweißt.

5. SR 7- oder SF 7- Schweißschnur, Höhe 6 mm, seitlich geschweißt.

6. DEL/ROC-Riemen 4 x 2 mm, flach auf ein Band derselben Qualität geschweißt.

7. DEL/FLEX- oder SOUPLEX-Rundriemen Ø 3 oder 4 mm auf ein DEL/FLEX-Band geschweißt.

8. Keilriemen.

Weitere Profile sind möglich. Wir informieren Sie gerne.



ABINA S.L

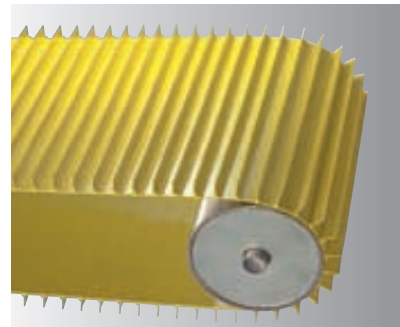
## BANDES TRANSPORTEUSES À TASSEaux ■■■

PROFILED CONVEYOR BELTS ■■■

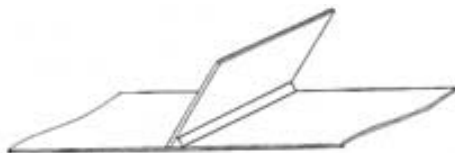
FÖRDERBÄNDER MIT STOLLEN ■■■



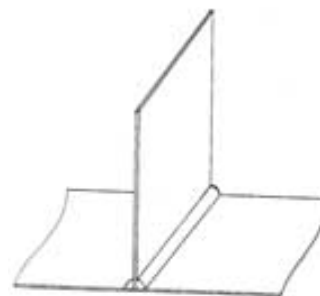
- Bande à tasseaux avec changement de pente.
- Profiled conveyor belt with change of slope.
- Querstellen Band mit verschiedenen Steigwinkeln.



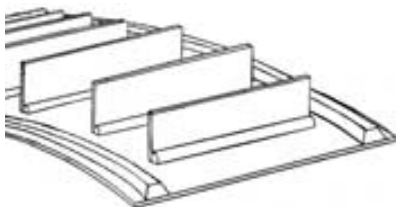
- Bande à tasseaux très rapprochés.
- Flat belt with very closed flights.
- Band mit, in kleinen Abständen aufgeschweissten Stollen.



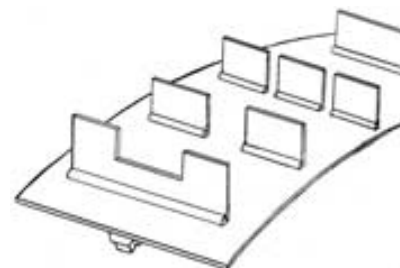
- Tasseau incliné.
- Raked flight.
- Schrägstollen.



- Tasseau de grande hauteur.
- Extra high flight.
- Sehr hoher Stollen.



- Bande à tasseaux avec bords latéraux trapézoïdaux.
- Profiled belt with v-belts edges.
- Stollenband mit seitlichem Keilriemen.



- Bande à tasseaux spéciaux sur demande, nous consulter.
- Belt with special flights to order,ask us for details.
- Sonderstollenbänder auf Anfrage. Wir informieren Sie gerne.

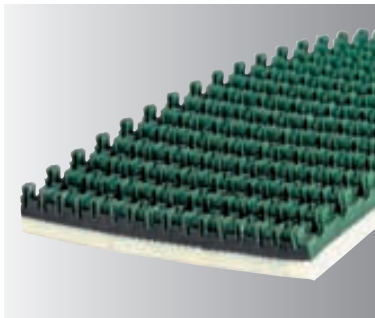


ABINA S.L

## COURROIES PLATES MULTI-COUCHESES ET MULTI-MATIERES

MULTIPLE MATERIAL FLAT BELT

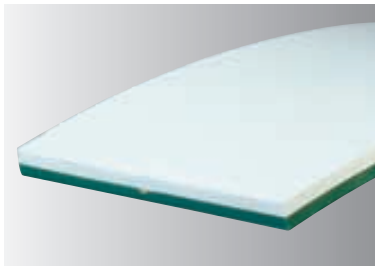
MEHR-KOMPONENTEN-FLACHRIEMEN



■ Possibilité de livrer nos courroies Del/Roc avec revêtement nid d'abeille jusqu'à 140 mm de large dans les épaisseurs 2, 2.5, 3, 4 et 5 mm.

■ Our DEL/ROC belts can be supplied with supergrip surface up to 140 mm wide and 2, 2.5, 3, 4 and 5 mm thick.

■ Unsere DEL/ROC Riemen mit Supergrip Verkleidung können bis zu einer Breite von 140mm und einer Stärke von 2, 2.5, 3, 4 und 5 mm geliefert werden.

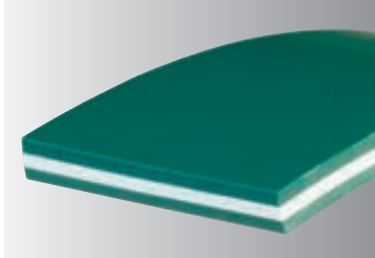


■ Courroie plate multi-matières DEL/FLEX + SOUPLEX lisse ou avec relief à picots, multipans, losanges, ou SG3 jusqu'à 140 mm de large, (ou TOTALGRIP jusqu'à 100 mm de large) avec ou sans armature.

Epaisseur DEL/FLEX + SOUPLEX ou TOTALGRIP : (3+3) (4+3) (5+3) mm.

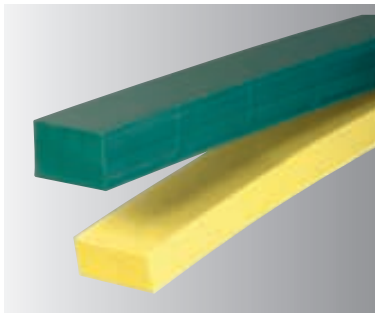
■ Flat DEL/FLEX + SOUPLEX composite belt, smooth or with studs, sawtooth profile, trellis or SG3 up to 140 mm wide, (or TOTALGRIP up to 100 mm wide) with or without reinforcing.

Thickness of DEL/FLEX + SOUPLEX or TOTALGRIP (3 + 3) (4 + 3) (5 + 3) mm.



■ Doppelschicht-Flachriemen DEL/FLEX + SOUPLEX glatt oder mit Noppen, Multischrägen, Rautenrelief, oder SG3, bis 140 mm breit, (oder TOTALGRIP bis 100 mm breit) mit oder ohne Zugträger.

Stärke DEL/FLEX + SOUPLEX oder TOTALGRIP : (3 + 3) (4 + 3) (5 + 3) mm.



■ Barreaux DEL/ROC - DEL/FLEX - SOUPLEX de toutes largeurs jusqu'à 140 mm réalisés dans des épaisseurs jusqu'à 35 mm..

■ Bars DEL/ROC - DEL FLEX - SOUPLEX of all widths up to 140 mm in thicknesses up to 35 mm.

■ Stäbe DEL/ROC - DEL/FLEX - SOUPLEX mit bis zu 140 mm Breite, bis zu 35 mm Dicke.



ABINA S.L

**OUTILLAGE DE SOUDURE** ■■■

**WELDING TOOLS** ■■■

**SCHWEISSWERKZEUG** ■■■

■■■ **SOUDURE DES COURROIES RONDES ET TRAPÉZOÏDALES**

■■■ **WELDING ROUND AND "V" BELTS**

■■■ **SCHWEISSEN DER RUND- UND KEILRIEMEN**



■■■ Mallette comprenant :

- 1 fer à souder M51
- 1 pince J60 (ou J50)
- 1 sécateur S135
- 1 cutter
- 1 pince coupante d'ébavurage.

■■■ Tool case including :

- 1 welding iron M51
- 1 clamp J60 (or J50)
- 1 cutter S135
- 1 knife
- 1 cleaning pliers.

■■■ Inhalt :

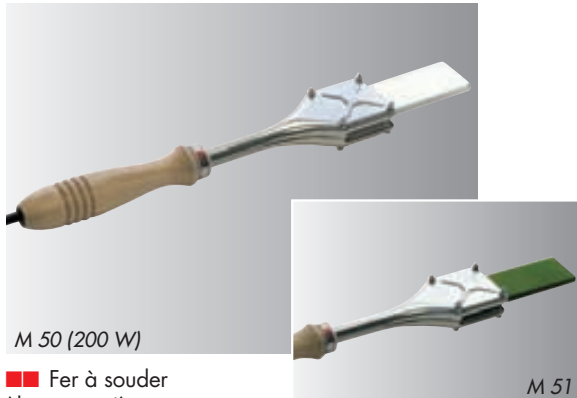
- 1 Schweissspiegel M51
- 1 Schweisszange J60 (oder J50)
- 1 Schere S135
- 1 Cutter
- 1 Entgratzange.



**OUTILLAGE DE SOUDURE** ■■■

**WELDING TOOLS** ■■■

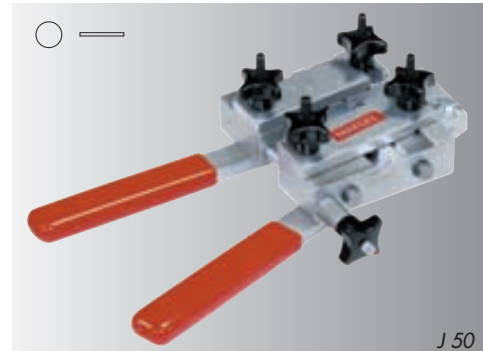
**SCHWEISSWERKZEUG** ■■■



M 50 (200 W)

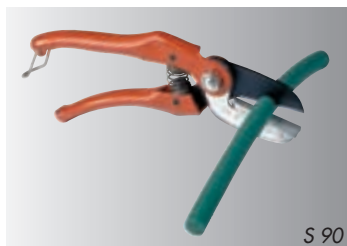
M 51

- Fer à souder (thermostaté) pour courroies trapézoïdales, rondes et plates jusqu'à 50 mm de large.
- M 51: fer à souder avec panne Téflon.
- Welding iron (thermostated) for "v" belts, round belts and flat belts up to 50 mm wide.
- M 51 : welding iron with Teflon tip.
- Schweiß-Spiegel (mit Thermostat) für Keil- und Rundriemen sowie Flachriemen bis zu einer Breite von 50 mm.
- M 51 : Schweiß-Spiegel mit Teflonpfanne.



J 50

- Pince pour courroies rondes et courroies plates jusqu'à 50 mm de large.
- Clamp for round belts and flat belts up to 50 mm wide.
- Klemme für kleine Rundriemen und Flachriemen bis zu einer Breite von 50 mm.



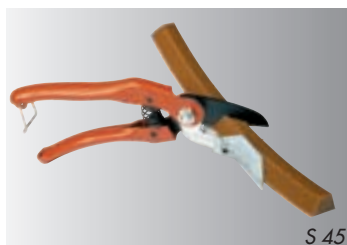
S 90

- Sécateur de coupe à 90°.
- 90° cutter.
- Schere für einen 90°- Schnitt.



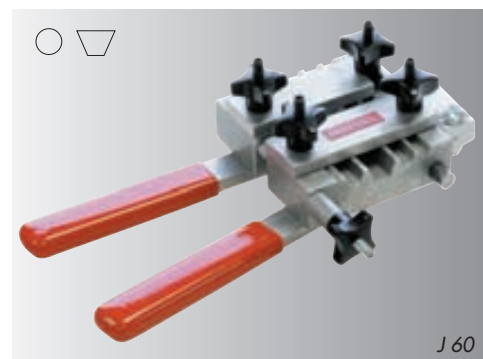
S 135

- Sécateur de coupe à 90° et 45°.
- 90° and 45° cutter.
- Schere für einen 90° und 45°-Schnitt.



S 45

- Sécateur de coupe à 45° pour courroies trapézoïdales.
- 45° "v" belts cutter.
- Schere für einen 45°- Schnitt für Keilriemen.



J 60

- Pince pour courroies rondes et trapézoïdales jusqu'à 22 x 14 mm.
- Clamp for round belts and "v" belts up to 22 x 14 mm.
- Klemme für Rundriemen und Keilriemen bis 22 x 14 mm.



J 25

- Pince pour courroies trapézoïdales jusqu'à 25 x 16 mm.
- Clamp for v belts up to 25 x 16 mm.
- Klemme für Keilriemen bis 25 x 16 mm.





**OUTILLAGE DE SOUDURE** ■■■

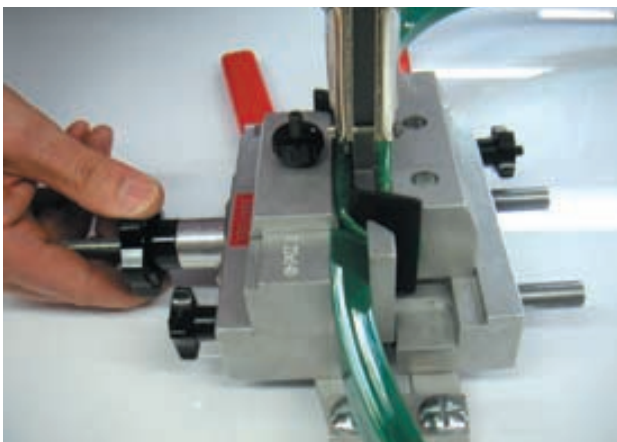
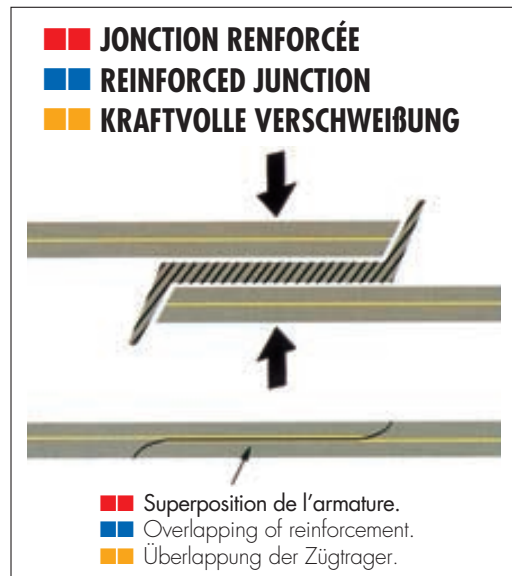
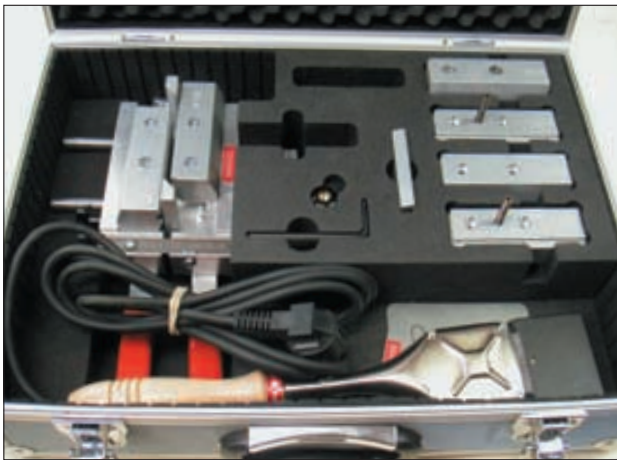
**WELDING TOOLS** ■■■

**SCHWEISSWERKZEUG** ■■■

■■■ **SOUDURE DES COURROIES RONDES ET TRAPÉZOÏDALES ARMÉES PAR SUPERPOSITION DE L'ARMATURE**

■■■ **BELTS WELDING WITH OVERLAPPING OF REINFORCEMENT**

■■■ **ÜBERLAPPENDE SCHWEIßVERBINDUNG**



■■■ **RESISTANCE EN TRACTION AUGMENTÉE**  
**CAPACITÉ DE CHARGE AUGMENTÉE**  
**HOMOGENÉITÉ DE LA COURROIE**  
**SÉCURITÉ DE LA SOUDURE**

■■■ **TRACTION RATING INCREASED**  
**LOAD CAPACITY INCREASED**  
**HOMOGENEOUS WELDING**  
**BELT SECURED**

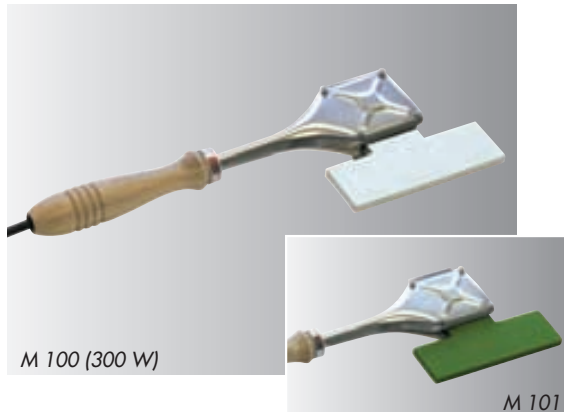
■■■ **ERHÖHTE AUFNAHME DER ZUGKRAFT**  
**ERHÖHTE LASTAUFNAHME**  
**HOMOGENER RIEMEN**  
**SICHERE SCHWEIßVERBINDUNG**







**OUTILLAGE DE SOUDURE BANDES TRANSPORTEUSES** ■■■  
**WELDING TOOLS FOR CONVEYOR BELTS** ■■■  
**SCHWEISSWERKZEUG FÜR FÖRDERBÄNDER** ■■■



■■■ Fer à souder (thermostaté) pour courroies plates jusqu'à 120 mm de large.

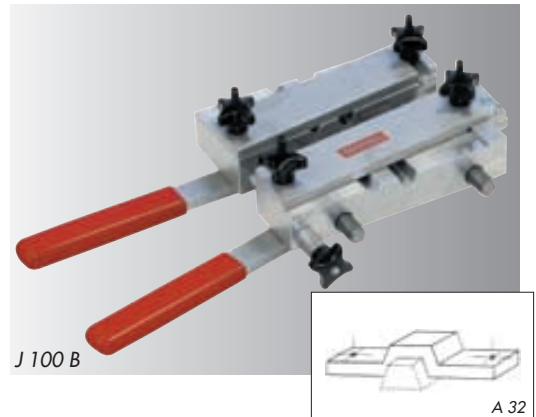
M 101: fer à souder avec panne Téflon.

■■■ Welding iron (thermostated) for flat belts up to 120 mm wide.

M 101 welding iron with teflon tip.

■■■ Schweiß-Spiegel (mit Thermostat) für Flachriemen bis zu einer Breite von 120 mm.

M 101 : Schweiß-Spiegel mit Teflonpfanne.



■■■ Pince pour grosses courroies rondes et courroies plates jusqu'à 120 mm de large ou plates avec guide trapézoïdal 10 x 6 et 13 x 8.

A 32 : Adaptateurs (2) pour courroie trapézoïdale 32 x 19.

■■■ Clamp for large round belts and for flat belts up to 120 mm or flat belts with 10 x 6 and 13 x 8 "v" guide.

A 32 : adapters (2) to weld 32 x 19 "v" belt.

■■■ Klemme für dicke Rundriemen und Flachriemen bis zu einer Breite von 120mm oder Flachriemen mit trapezformiger Führung 10 x 6 und 13 x 8.

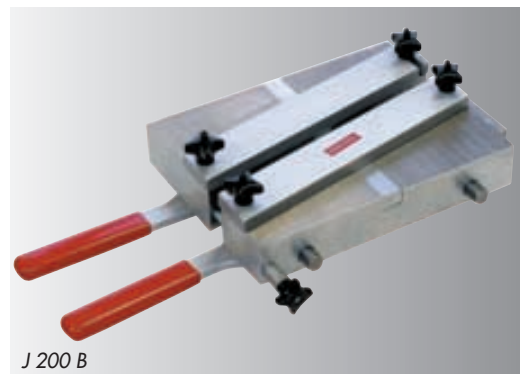
A 32 : Vorrichtung (2 ST) für Keilriemen 32 x 19.



■■■ Fer à souder (thermostaté) pour bandes transporteuses jusqu'à 210 mm de large.

■■■ Welding iron (thermostated) for conveyor belts up to 210 mm wide.

■■■ Schweiß-Spiegel (mit Thermostat) für Förderbänder bis zu einer Breite von 210 mm.



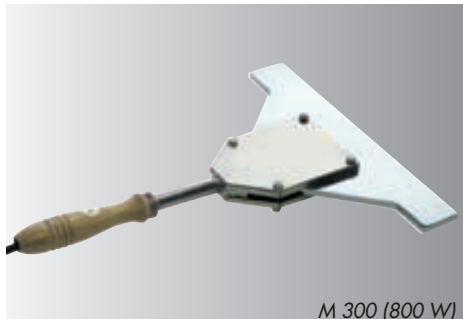
■■■ Pince pour bandes transporteuses jusqu'à 210 mm de large (+ guides trapézoïdaux 13 x 8 ou 17 x 11).

■■■ Clamp for conveyor belts up to 210 mm wide (+ 13 x 8 or 17 x 11 "v" guide).

■■■ Klemme für Förderbänder bis zu einer Breite von 210 mm (+ Keilführungen 13 x 8 oder 17x 11).



**OUTILLAGE DE SOUDURE BANDES TRANSPORTEUSES ■■■**  
**WELDING TOOLS FOR CONVEYOR BELTS ■■■**  
**SCHWEISSWERKZEUG FÜR FÖRDERBÄNDER ■■■**



M 300 (800 W)

- Fer à souder (thermostaté) pour bandes transporteuses jusqu'à 310 mm de large.
- Welding iron (thermostated) for conveyor belts up to 310 mm wide.
- Schweiss-Spiegel (mit Thermostat) für Förderbänder bis zu einer Breite von 310 mm.



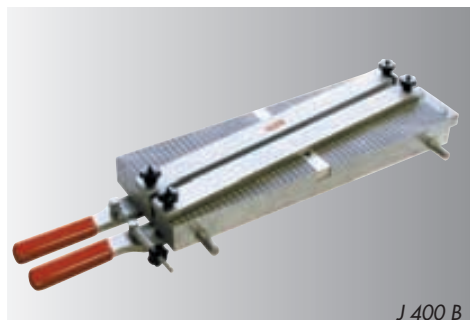
J 300 B

- Pince pour bandes transporteuses jusqu'à 310 mm de large (+ guides trapézoïdaux).
- Clamp for conveyor belts up to 310 mm wide (+ "v" guide).
- Klemme für Förderbänder bis zu einer Breite von 310 mm (+ Keilführungen).



M 400 (800 W)

- Fer à souder (thermostaté) pour bandes transporteuses jusqu'à 410 mm de large.
- Welding iron (thermostated) for conveyor belts up to 410 mm wide.
- Schweiss-Spiegel (mit Thermostat) für Förderbänder bis zu einer Breite von 410 m.



J 400 B

- Pince pour bandes transporteuses jusqu'à 410 mm de large (+ guides trapézoïdaux).
- Clamp for conveyor belts up to 410 mm wide (+ "v" guide).
- Klemme für Förderbänder bis zu einer Breite von 410 mm (+ Keilführungen).

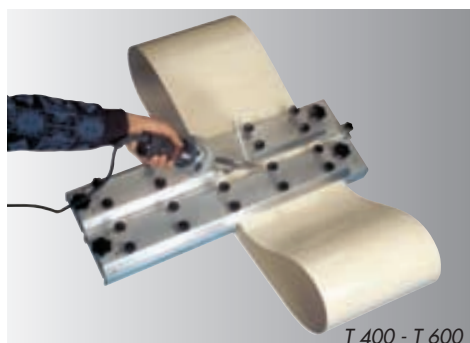


TR 600

- Chalumeau à air chaud + buse BR 5 ou BR 7.
- Hot air gun + BR 5 or BR 7 nozzle.
- Heissluft-Gerät + Düse BR 5 oder BR 7.



- Couteau 1/4 de lune.
- Quarter moon knife.
- Viertelmondmesser.



T 400 - T 600

- Table de soudage pour bandes transporteuses jusqu'à 400 mm et 650 mm.
- Welding table for joining conveyor belts up to 400 mm and 650 mm.
- Schweiß-tisch für Förderbänder bis zu einer Breite von 400 mm und 650 mm.



**GLISSIÈRES VIT/GLISS POUR COURROIES** ■■■  
**VIT/GLISS RUNNERS FOR DRIVE BELTS** ■■■  
**VIT/GLISS - GLEITSCHIENEN FÜR RIEMEN** ■■■

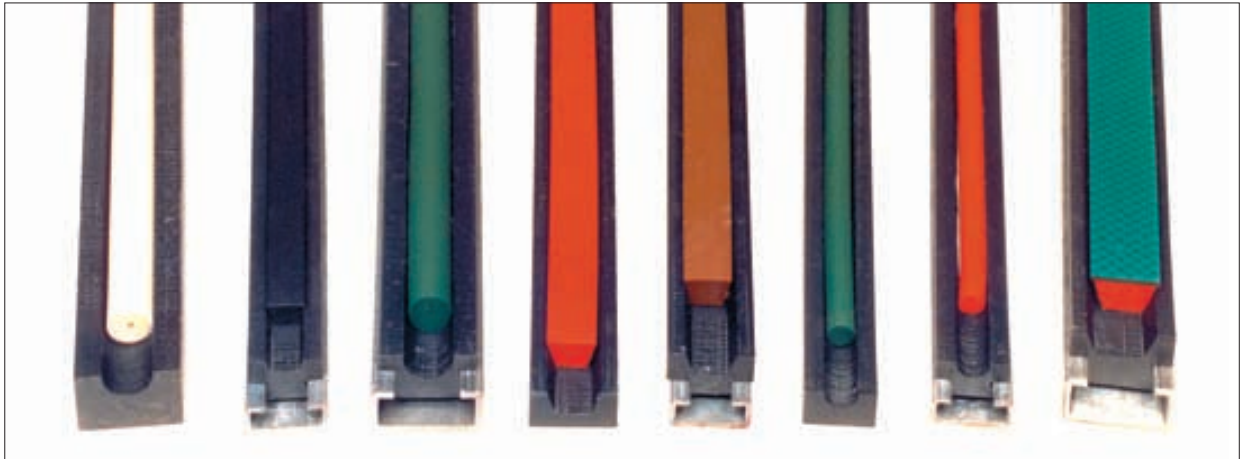
- Réalisées en Polyéthylène Haute Densité (P.E.H.D.), nos glissières VIT/GLISS offrent, en plus d'un bon guidage des courroies, un excellent coefficient de frottement, ce qui permet d'augmenter la charge transportée sur les courroies.  
 EXEMPLE : une courroie DEL/FLEX montée sur glissière acier a un coefficient de frottement de 0.50 ; cette même courroie montée sur glissière VIT/GLISS aura un coefficient de 0.25. Ce coefficient réduit de moitié, permet de doubler la charge admissible.

**AVANTAGES :**

- Guidage parfait des courroies.
- Très bon coefficient de frottement.
- Très bonne résistance à l'abrasion.
- Bonne résistance aux chocs
- Bonne tenue à la corrosion et à la plupart des agents chimiques.
- Température d'utilisation maxi en continu : + 70 °C.
- Températures extrêmes en pointe : - 265 °C à +100 °C.

**MONTAGE DES GLISSIÈRES SUR RAIL ACIER - TYPE TC & RC :**

Fixer tout d'abord le rail acier sur le châssis du convoyeur par soudure, boulons, ou rivets, puis enfiler la glissière VIT/GLISS sur le rail acier ; fixer la glissière sur le rail en un seul point pour lui laisser la possibilité de se dilater dans le sens longitudinal (dilatation du P.E.H.D. : 2 mm par mètre pour 10 °C d'élévation de température).



- Our VIT/GLISS guides are made in High Density Polyethylene (HDPE) and, as well as providing accurate belt centering, they have a very low coefficient of friction which increases the load that can be conveyed on the belts.  
 EXEMPLE : a drive belt mounted on a steel runner has a coefficient of friction of 0.50. The same drive belt mounted on a VIT/GLISS runner would have a coefficient of 0.25. This coefficient of friction is divided by 2 which means that the live load is doubled.

**ADVANTAGES :**

- Perfect belt centering.
- Very low coefficient of friction.
- Very high abrasion resistance.
- Good shock resistance.
- Resistant to corrosion and the majority of chemical agents.
- Maximum temperature for continuous operation: + 70°C.
- Extreme temperature limits: - 265°C to + 100°C.

**MOUNTING THE RUNNERS ON THEIR STEEL RAIL - MODELS TC & RC :**

First of all mount the steel rail onto the chassis of the conveyor either by welding, or using bolts or rivets, then slide the VIT/GLISS guides onto the steel rail and attach the runner to the rail in one place only so that it can expand lengthways (HDPE expands 2 mm per meter for a 10°C increase in temperature).

- Die VIT/GLISS-Gleitschienen aus hochverdichtetem Polyethylen (H.D.P.E.) besitzen sehr geringe Reibwerte.  
 Beispiel : Ein auf einer Stahlschiene montierter Riemen weist einen Reibungswert von 0.50 auf. Derselbe Riemen, montiert auf einer VIT/GLISS-Gleitschiene, zeigt einen Reibwert von 0.25. Dies ermöglicht die Verdoppelung der zulässigen Belastung.

**VORTEILE :**

- Perfekte Führung der Riemen.
- Sehr guter Reibungswert.
- Sehr gute Abriebfestigkeit.
- Gute Stoßfestigkeit.
- Guter Widerstand gegen Korrosion und die meisten chemischen Substanzen.
- Maximale Gebrauchstemperatur bei fortlaufender Benutzung : + 70°.
- Extreme Spitzentemperaturen : - 265°C bis + 100°C.

**MONTAGE DER GLEITSCHIENEN AUF STAHLSCIENEN - TYP TC & RC :**

Zuerst die Stahlschiene anhand einer Schweißnaht, Durchsteckschrauben oder Nieten auf dem Gestell der Fördereinrichtung befestigen. Dann die VIT/GLISS-Gleitschiene in die Stahlschiene schieben ; die Gleitschiene nur an einer Stelle an der Schiene befestigen, damit sie sich der Länge nach ausdehnen kann (Ausdehnung des H.D.P.E. : 2 mm pro Meter bei einer Temperaturerhöhung von 10°C).



ABINA S.L

**GLISSIÈRES VIT/GLISS POUR COURROIES** ■■■  
**VIT/GLISS RUNNERS FOR DRIVE BELTS** ■■■  
**VIT/GLISS - GLEITSCHIENEN FÜR RIEMEN** ■■■

**GUIDES POUR COURROIES TRAPEZOÏDALES**

**"V" DRIVE BELT RUNNERS**

**FÜHRUNGEN FÜR KEILRIEMEN**

■ Ref.	Dimensions courroie	L	H	l	h
■ Ref.	Belts dimensions				
■ Ref.	Riemenmasse				
T 10	10 x 6	20	10	7	4
T 13	13 x 8	20	12	9	5
T 17	17 x 11	30	15	12	8
T 22	22 x 14	35	20	15	10
T 32	32 x 19	50	30	21	13

**GUIDES POUR COURROIES TRAPEZOÏDALES AVEC PROFIL EN C EN ACIER GALVANISÉ**

**"V" BELT RUNNERS WITH GALVANISED STEEL C PROFILE**

**FÜHRUNGEN FÜR KEILRIEMEN MIT C PROFIL AUS VERZINKTEM STAHL**

■ Ref.	Dimensions courroie	L	H	l	h	Hc	Lc
■ Ref.	Belts dimensions						
■ Ref.	Riemenmasse						
TC 10	10 x 6	20	15	7	4	18	20
TC 13	13 x 8	20	18	9	5	22	20
TC 17	17 x 11	30	18	12	8	24	28
TC 22	22 x 14	35	25	15	10	30	38
TC 32	32 x 19	50	30	21	13	38	38

**GUIDES POUR COURROIES RONDES**

**ROUND BELTS RUNNERS**

**FÜHRUNGEN FÜR RUNDRIEMEN**

■ Ref.	Dimensions courroie	L	H	r	h
■ Ref.	Belts dimensions				
■ Ref.	Riemenmasse				
R 6	Ø 6	20	10	4	4
R 8	Ø 8	20	12	5	5
R 10	Ø 9,5 - 10	25	15	6	6
R 12	Ø 12 - 12,5	30	20	7	8
R 15	Ø 15	35	25	8,5	10
R 18	Ø 18	40	25	10	12

**GUIDES POUR COURROIES RONDES AVEC PROFIL EN C EN ACIER GALVANISÉ**

**ROUND BELT RUNNERS WITH GALVANISED STEEL C PROFILE**

**FÜHRUNGEN FÜR RUNDRIEMEN MIT C PROFIL AUS VERZINKTEM STAHL**

■ Ref.	Dimensions courroie	L	H	r	h	Hc	Lc
■ Ref.	Belts dimensions						
■ Ref.	Riemenmasse						
RC 6	Ø 6	20	15	4	4	18	20
RC 8	Ø 8	20	15	5	5	18	20
RC 10	Ø 9,5 - 10	20	15	6	6	20	20
RC 12	Ø 12 - 12,5	28	15	7	8	20	28
RC 15	Ø 15	33	20	8,5	10	25	38
RC 18	Ø 18	38	20	10	12	25	38

■■ Glissières livrées en longueur de 3 mètres. Nous pouvons également fournir les galets et poulies support en P.E.H.D. Dans ce cas, nous adresser un plan détaillé pour étude et devis.

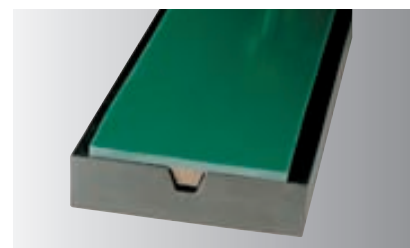
■■ Runners supplied in 3 metres lengths. We can also supply H.D.P.E slides/guides and supporting pulleys. In this case, send us a detailed drawing for design and quotation.

■■ Die Gleitschienen werden in Längen von 3 m geliefert. Wir können die Trägerrollen und -Rollen auch aus H.D.P.E. liefern. In diesem Fall senden Sie uns bitte einen detaillierten Plan zwecks Angebot.

■■ Possibilité de réaliser à la demande des glissières VIT/GLISS pour courroies plates et bandes transporteuses guidées. Selon les cas les glissières peuvent être également montées sur un profil métallique en C.

■■ VIT/GLISS runners for flat belts and guided conveyor belts can be made on request. If required, the runners can also be mounted on a metal C profile.

■■ Wir können auf Anfrage VIT/GLISS Gleitschienen für Flachriemen und geführte Förderbänder erstellen. Je nach Bedarf können die Gleitschienen auch auf C-Metallprofile montiert werden.



■■ Autres dimensions nous consulter.

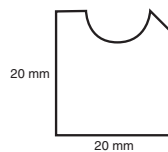
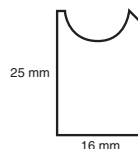
■■ For other sizes, ask us for details.

■■ Andere Maße auf Anfrage.

ABINA S.L



**GLISSIÈRES VIT/GLISS SPÉCIALES** ■■■  
**POUR CONVOYEUR COURBE À COURROIES RONDES**  
**SPECIAL SLIDES** ■■■  
**FOR CURVED ROUND BELT CONVEYORS**  
**KEILRIEMEN MIT SUPERGRIP BELAG** ■■■  
**FÜR KURVENFÖRDERANLAGE MIT RUNDRIEMEN**



■■■ La flexibilité de cette glissière permet sa mise en place par cintrage sur un convoyeur courbe dans la position décrite sur le croquis ci-contre.

■■■ The flexibility of this slide means it can be installed on a curved conveyor by bending as shown in the facing diagram.

■■■ Diese sehr flexible Gleitführungen werden auf der Kurvenförderanlage durch Biegung angebracht. Siehe nebenstehende Abbildung.

■■■ - Faible coefficient de frottement de la courroie sur la glissière.

- Très bonne tenue à l'abrasion.

- 2 modèles standard de glissières : 25 x 16 et 20 x 20.

- Courroies conseillées : Poly/Flex diam 12 mm, ou autres courroies déglacées diam 12 mm.

■■■ - Low coefficient of friction of the belt on the slide.

- Very good abrasion resistance.

- 2 standard slide models 25 x 16 and 20 x 20.

- Belts recommended Poly/Flex diam 12 mm, or other frosted round belts.

■■■ - Geringer Abriebswert des Riemens auf der Gleitführung.

- Sehr gute Abriebfestigkeit.

- 2 Standardmodelle der Gleitführung 25 x 16 und 20 x 20.

- Empfohlene Riemen : Poly/Flex Durchm. 12 mm oder andere aufgeraute Rundriemen Durchm. 12mm.





**CONSEILS - RECOMMANDATIONS** ■■■

**ADVICE - RECOMMENDATIONS** ■■■

**HINWEISE - EMPFEHLUNGEN** ■■■

■■■ **RECOMMANDATIONS D'UTILISATION**

■■■ **RECOMMENDED APPLICATIONS**

■■■ **BENUTZUNGSEMPFEHLUNGEN**

COURROIE	Manutention de charges légères	Manutention de charges légères sur grands entraxes	Manutention de charges lourdes sur sole de glissement	Transport avec accumulation	Adhérence	Résistance aux coupures	Résistance à l'abrasion	Résistance aux huiles et aux hydrocarbures	Transmission
BELT	Handling Light loads	Handling light loads over wide spacing	Handling heavy loads on slide	Conveying and accumulating	Grip	Cutting resistance	Abrasion resistance	Oil and hydrocarbon resistance	Transmission
RIEMEN	Förderung leichter Lasten	Förderung von leichten Lasten auf großem Achsabstand	Förderung schwerer Lasten auf einer Gleitfläche	Transport mit Speicherung	Haftvermögen	Schnittfestigkeit	Abriebsfestigkeit	Öle und Kohlenwasserstoffe Beständigkeit	Kraftübertragung
DEL/ROC	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★	★★	★★★★	★★
DEL/FLEX	★★★★	★		★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	
SOUPLEX	★★★★				★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	
POLY/FLEX	★★★★	★			★★	★★★★	★★★★	★★★★	
DEL/ROC	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★	★	★★	★★★★	
DEL/FLEX	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	
H15 - H16	★★★★	★★★★	★★	★★	★★	★★★★	★★★★	★★★★	★
SOUPLEX	★★★★	★★★★			★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	
POLY/FLEX	★★★★	★★★★	★	★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	

■■■ **EXCELLENT**  
★★ TRES BON / ★ BON

■■■ **EXCELLENT**  
★★ VERY GOOD / ★ GOOD

■■■ **HERVORRAGEND**  
★★ SEHR GUT / ★ GUT

■■■ **TEMPERATURES D'UTILISATION**

■■■ Les caractéristiques techniques des courroies sont données pour des températures ambiantes de -30°C à 30°C. Les températures maximum d'utilisation sont de 90°C pour les courroies DEL/ROC avec des pointes admissibles à 100°C et même 110°C s'il y a très peu de charge sur les courroies et de 70°C pour les courroies DEL/FLEX. Une température supérieure à 30°C diminue les forces de traction indiquées ci-dessus; prendre un coefficient de sécurité ou faire un essai préalable in situ.

■■■ **OPERATING TEMPERATURE**

■■■ These values are given for ambient temperature between - 30°C and 30°C. The maximum operating temperatures are 90°C for DEL/ROC belts, intermittent up to 100°C, even 110°C if there is very little load on the belts, and 70°C for DEL/FLEX belts. A temperature greater than 30°C reduces the traction ratings given above; take a safety coefficient or carry out a sample trial in situ.

■■■ **BENUTZUNGSTEMPERATUREN**

■■■ Diese Werte wurden für Umgebungstemperaturen zwischen - 30°C bis + 30°C angegeben. Die maximalen Benutzungstemperaturen belaufen sich für die DEL/ROC-Riemen auf 90°C mit zulässigen Spitzen bis zu 100° und sogar 110°C, wenn die Riemen nur ganz leicht belastet sind und für die DEL/FLEX-Riemen auf 70°C. Bei Temperaturen über 30°C vermindert sich die oben angegebene Zugkraft; einen Sicherheitskoeffizienten vorsehen oder einen vorherigen Versuch in realer Benutzungssituation durchführen.

La société Mafdel se réserve le droit d'ajouter, modifier ou supprimer l'une ou l'autre de ses fabrications sans avis préalable. Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, ils ne pourraient en aucun cas mettre en cause la responsabilité de la société Mafdel. - Mafdel reserves the right to add to, modify or withdraw any of its products without prior notification. The above details are provided for information and in good faith. Mafdel can not be held responsible for errors or omissions. - Die Firma Mafdel behält sich das Recht vor, das eine oder das andere Produkt ohne vorherige Ankündigung zu ändern, hinzuzufügen oder zu streichen. Diese Angaben sind unverbindlich und Mafdel kann auf keinen Fall dafür haftbar gemacht werden.

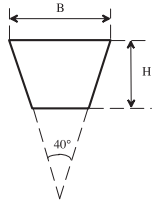


ABINA S.L

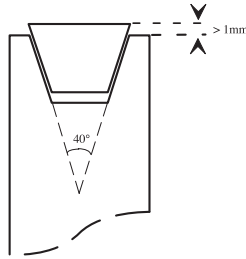
**CONSEILS - RECOMMANDATIONS** ■■■

**ADVICE - RECOMMENDATIONS** ■■■

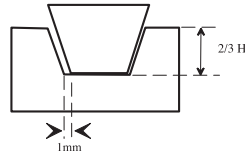
**HINWEISE - EMPFEHLUNGEN** ■■■



Courroie / Belt / Riemen



Poulie d'entraînement  
Driving pulley / Antriebsrolle

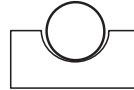
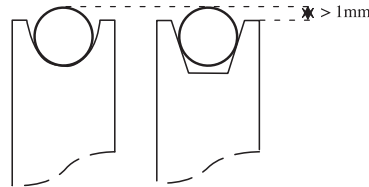


Glissière / Runner / Gleitschiene

■■■ Le rayon de la gorge de la glissière doit être supérieur de 1 mm au rayon de la section de la courroie.

■■■ The radius of the runner should be 1 mm greater than the radius of the belt.

■■■ Der Rillenradius der Gleitschiene muß um 1 mm größer sein als der radius des Riemenquerschnittes.



**■■■ COURROIES MONTÉES EN PARALLÈLE.**

■■■ Dans le cas de courroies montées en parallèle, il est fortement conseillé de désolidariser entre elles les poulies de renvoi ; ceci pour permettre le rattrapage des différences de vitesses linéaires entre les courroies et éviter ainsi les tensions anormales, génératrices d'à-coups.

**■■■ PARALLEL MOUNTED BELTS.**

■■■ For belts mounted in parallel it is strongly recommended that the return pulleys run independently. This compensates for differences in linear speed between the belts, thus avoiding abnormal tension which might cause jerky operation.

**■■■ PARALLEL MONTIERTE RIEMEN.**

■■■ Bei parallel montierten empfehlen wir Ihnen sehr, die Leitwalzen voneinander zu trennen, um die Schwankungen der Geschwindigkeiten zwischen den Riemen sowie anormale Spannungen, welche ruckartige Bewegungen erzeugen, abzufangen.

**■■■ SOUDURE DES COURROIES ARMÉES.**

■■■ Nos courroies armées se soudent de la même manière que les autres courroies non armées, SANS ENLEVER L'ARMATURE. De ce fait on évite tous les inconvénients liés au perçage. Notre armature spéciale n'est pas fusible aux températures habituelles de soudage (260°), il n'y a donc aucun risque de pollution de la soudure si l'on utilise nos fers thermostatés.

**■■■ WELDING REINFORCED BELTS.**

■■■ Our reinforced belts are welded in the same way as the other non-reinforced belts, WITHOUT REMOVING THE REINFORCEMENT. This avoids all the problems associated with drilling. Our special reinforcing does not fuse at normal welding temperatures (260°), there is therefore no danger of contaminating the weld if our thermostatic welding irons are used

**■■■ SCHWEISSEN DER RIEMEN MIT ZUGTRÄGER.**

■■■ Diese Riemen werden, ohne den Zugträger zu entfernen, auf dieselbe Art geschweißt wie die Riemen ohne Zugträger. Auf diese Weise werden alle mit Bohrungen verbundenen Nachteile vermieden. Unsere Zugträger sind bei gewöhnlichen Schweißtemperaturen (260°) nicht schmelzbar, es besteht somit bei Benutzung unserer mit Thermostaten ausgestatteten Schweiß-Spiegel kein Verschmutzungsrisiko der Schweißnaht.





**CONSEILS - RECOMMANDATIONS** ■■■

**ADVICE - RECOMMENDATIONS** ■■■

**HINWEISE - EMPFEHLUNGEN** ■■■

■■■ **POULIES - TAMBOURS D'ENTRAÎNEMENT**

■■■ **PULLEYS - DRIVING DRUMS**

■■■ **ROLLEN - ANTRIEBSTROMMELN**

■■■ - Courroies plates et bandes transporteuses de largeur inférieure à 200 mm : pour obtenir un bon centrage de la courroie ou B.T., il est conseillé de faire un léger bombé sur les poulies (1 mm pour 100 mm au rayon).

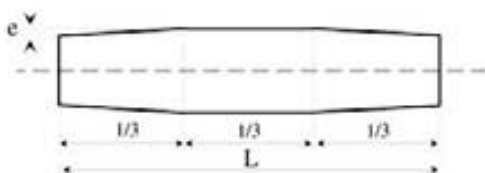
- Bandes transporteuses de largeur supérieure à 200 mm : pour le centrage de la bande, il faut également que les tambours soient bombés ou réalisés avec des faibles conicités aux extrémités.  $e = L/300$

■■■ - Flat belts and conveyor belts less than 200 mm wide : in order to centre the drive or conveyor belt properly it is advisable to make the pulleys slightly convex (1 mm per 100 mm radius).

- Conveyor belts more than 200 mm wide : in order to centre the belt, it is also necessary for the drums to be convex or slightly tapered at the ends.  $e = L/300$

■■■ - Flachriemen und Förderbänder mit einer Breite unter 200 mm : damit die Zentrierung der Riemen oder F.B. korrekt ist, empfehlen wir Ihnen, die Rollen leicht zu wölben (1 mm für einen Radius von 100 mm).

- Förderbänder mit einer Breite über 200 mm : Für die Zentrierung des Bandes sollten auch die Trommeln gewölbt sein, oder an den Enden eine schwache Kegeligkeit aufweisen.  $e = L/300$



■■■ **TAMBOURS MOTEUR ET DE RENVOI**

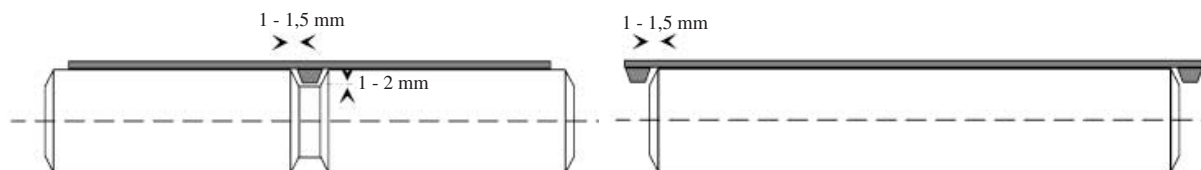
■■■ La gorge trapézoïdale destinée à recevoir la courroie de guidage devra être plus large de 2 à 3 mm et plus profonde d'au moins 1 mm. La courroie trapézoïdale n'intervient que pour le guidage latéral. L'effort de traction du tambour moteur doit être supporté par la courroie plate.

■■■ **DRIVING AND RETURN DRUMS**

■■■ The trapezoidal groove which accomodates the guide of the belt should be more than 2 to 3 mm wider and at least 1 mm deeper. The v belt is only used for lateral control. The traction force from the driving drum must be carried by the flat belt.

■■■ **ANTRIEBSTROMMELN UND LEITWALZEN**

■■■ Die zur Aufnahme des Führungsriemens vorgesehene trapezförmige Rinne muß um 2 bis 3 mm breiter und mindestens um 1 mm tiefer sein. Der Keilriemen wirkt nur auf die seitliche Führung ein. Für die Zugkraft des Trommelantriebes ist der Flachriemen zuständig.



■■■ A défaut d'outillage de soudure, on peut agraffer nos bandes transporteuses DEL/ROC et DEL/FLEX au moyen d'agrafes que nous pouvons vous fournir sur demande.

■■■ If no welding tools is available our DEL/ROC and DEL/FLEX conveyor belts can be joined using clips that we can provide to order.

■■■ Sollte das nötige Schweißmaterial nicht vorhanden sein, können Sie unsere DEL/ROC- und DEL/FLEX Förderbänder auch anhand von Klammern verbinden, welche wir auf Anfrage liefern.



■■■ Agrafe 3 rivets pour bandes transporteuses, épaisseurs 1.5 et 2 mm.

■■■ 3 rivet link for 1.5mm and 2mm thick conveyor belts.

■■■ Klammer mit 3 Nieten für Förderbänder Stärke 1,5 und 2 mm.



■■■ Agrafe 2 rivets pour bandes transporteuses, épaisseurs 3 et 5 mm.

■■■ 2 rivet link for 3mm and 5mm thick conveyor belts.

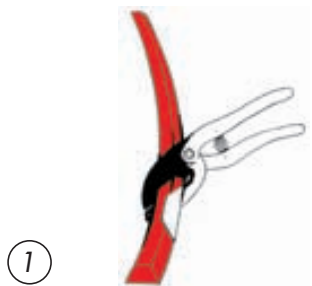
■■■ Klammer mit 2 Nieten für Förderbänder Stärke 3 und 5 mm.



# SOUDURE DES COURROIES TRAPÉZOÏDALES ■■■

## WELDING "V" BELTS ■■■

## SCHWEISSEN DER KEILRIEMEN ■■■

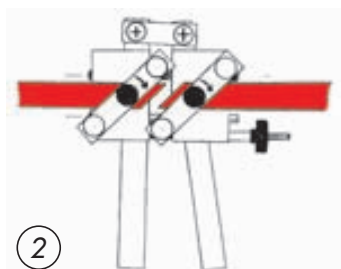


1

■■■ Brancher le fer à souder M50 (Tous nos fers sont munis de thermostat) au moins 8 minutes avant d'effectuer la soudure. Coupe à 45° au moyen du sécateur spécial S 45 en présentant la grande base du trapèze sur le socle.

■■■ Plug in the M50 welding iron. As all our welding irons have thermostats, you should plug in the iron at least 8 minutes before welding. Cut at 45° using the special S 45 cutters. The base of the trapezoid should rest on the anvil.

■■■ Den Schweiss-Spiegel M 50 mindestens 8 Minuten vor Schweissbeginn anschliessen. Alle unsere Schweiss-Spiegel sind mit einem Thermostat versehen. Der 45°-Schnitt mit Hilfe der Spezialschere S 45: die breite Basis des Trapezes auf den Sockel legen.

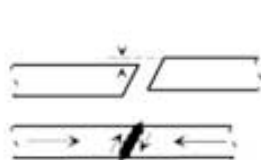


2

■■■ Introduire les extrémités de la courroie dans la pince J 25 en les laissant dépasser à l'intérieur de 5 mm de chaque côté (pour la courroie DEL/ROC trapézoïdale, serrer fortement les vis supérieures de la pince J 25).

■■■ Insert the ends of the belt into each side of the J 25 clamp allowing 5 mm to protrude into the inside (for the DEL/ROC "V" belt, tighten the upper screws of the J 25 clamp firmly).

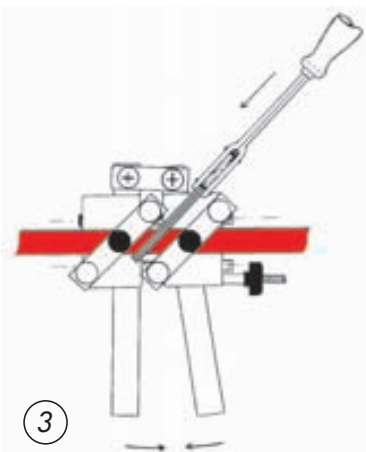
■■■ Die Riemenenden in die Klemme J 25 einführen, wobei sie in der Klemme auf jeder Seite 5 mm überstehen müssen (für den DEL/ROC-Keilriemen, die oberen Schrauben der Klemme J 25 stark anziehen).



■■■ La pince J 25 présente un décalage sur le plan horizontal (1mm pour les petites courroies, 2 mm pour les grosses courroies) pour compenser le glissement des extrémités de la courroie en fusion lorsqu'on les rapproche pour la soudure. La pression à effectuer sur les poignées doit ramener les 2 extrémités en alignement.

■■■ The Clamp J 25 is offset horizontally (1mm for small belts, 2mm for big belts) to compensate for slippage of belt ends due to melting when brought together for welding. Exert pressure on the handles to align the two ends.

■■■ Die Klemme J 25 weist auf horizontaler Ebene eine Verschiebung auf (kleine Riemen: 1mm, große Riemen: 2mm), um den Schlupf der geschmolzenen Riemenenden auszugleichen, wenn diese für das Schweißen aneinander gelegt werden. Der auf die Griffe ausübende Druck muss die beiden Enden in eine Linie bringen.



3

■■■ Glisser la panne du fer entre les deux extrémités de la courroie et veiller à ce que la panne du fer porte sur toute la surface de la coupe, serrer modérément; attendre qu'un bon bourrelet de produit fondu se forme de chaque côté.

■■■ Slide the flat of the welding iron between the two ends of the belt and make sure that the flat of the iron bears on the whole surface of the cut and close the clamp reasonably firmly; wait until a good bead of melted material forms on each side.

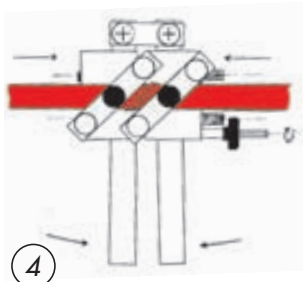
■■■ Den Schweiss-Spiegel zwischen die beiden Riemenenden schieben, dabei darauf achten, daß der Schweiss-Spiegel die ganze Schnittfläche bedeckt; die Schrauben leicht anziehen; warten bis sich auf jeder Seite ein Wulst aus geschmolzenem Produkt gebildet hat.



# SOUDURE DES COURROIES TRAPÉZOÏDALES ■■■

## WELDING "V" BELTS ■■■

## SCHWEISSEN DER KEILRIEMEN ■■■



■■■ OUVRIER LA PINCE, RETIRER RAPIDEMENT LA PANNE DU FER ET REFERMER AUSSITÔT en serrant proportionnellement à la section de la courroie; bloquer avec la vis latérale pendant le refroidissement (de 2 à 5 minutes selon la section de la courroie).

*Après avoir retiré le fer, refermer très rapidement la pince pour assembler les 2 extrémités pendant que le produit est encore en fusion. Ceci est particulièrement recommandé pour la courroie DEL/ROC qui cristallise beaucoup plus vite.*

■■■ OPEN THE CLAMP, QUICKLY REMOVE THE IRON AND RE-CLOSE AT ONCE tightening in proportion to the cross-section of the belt ; clamp using the side screw while the weld cools (between 2 and 5 minutes depending on the belt cross-section).

*Having removed the iron, close the clamp very quickly to bring the 2 ends together while the ends are still fused. This is particularly important for the DEL/ROC belt which solidifies much more rapidly.*

■■■ DIE ZANGE ÖFFNEN, DEN SCHWEISS-SPIEGEL SCHNELL HERAUSZIEHEN UND ZANGE SOFORT WIEDER SCHLIESSEN indem Sie dem Riemenquerschnitt entsprechend Druck ausüben. Während des Abkühlens mit der Seitenschraube arretieren und 2-5 Min abkühlen lassen (je nach Riemenquerschnitt).

*Nach dem Entfernen des Schweißspiegels die Klemme schnellstens schließen, um die beiden Enden zu verbinden, solange das Produkt sich noch im Schmelzstadium befindet. Dies ist insbesondere beim DEL/ROC-Riemen zu beachten, welcher viel schneller als andere Riemen kristallisiert.*

■■■ NETTOYER IMMÉDIATEMENT LA PANNE DU FER À SOUDER : pour cela enlever le plus gros de la matière fondue avec une lame plate sans gratter, essuyer le restant du produit avec un chiffon propre en coton. Ne pas utiliser de chiffons pouvant contenir des matières synthétiques qui fondraient au contact du fer et constitueraient un corps étranger préjudiciable à de bonnes soudures ultérieures.

■■■ CLEAN THE FLAT OF THE WELDING IRON IMMEDIATELY : to do this, remove most of the melted material using a flat knife without scraping, then remove the remainder of the material using a clean, cotton cloth. Do not use synthetic material which would melt in contact with the iron and would leave a deposit likely to have an adverse affect on subsequent welds.

■■■ DEN SCHWEISS-SPIEGEL SOFORT NACH GEBRAUCH REINIGEN : dazu den größten Teil des geschmolzenen Materials mit einer flachen Klinge ohne zu kratzen entfernen und den Rest mit einem sauberen Baumwollappen abreiben. Keine Lappen benutzen, welche synthetisches Material enthalten, da dieses im Kontakt mit dem Schweiß-Spiegel schmilzt und einen verbrannten Fremdkörper bildet, was die folgenden Schweißarbeiten beeinträchtigt.



■■■ Ebavurer la soudure et monter la courroie.

*N.B. - Employer toujours un fer propre et très chaud. Veiller également à la propreté des deux extrémités de la courroie à souder.*

■■■ Deflash the weld and mount the belt.

*N.B. - Always use a clean very hot iron. Check that the two ends of the belt to be welded are also clean.*

■■■ Die Schweißnaht entgraten und den Riemen montieren.

*Bitte beachten - Immer einen sauberen und sehr heißen Schweiß-Spiegel benutzen. Darauf achten, daß die beiden Enden des zu schweißenden Riemens sauber sind.*



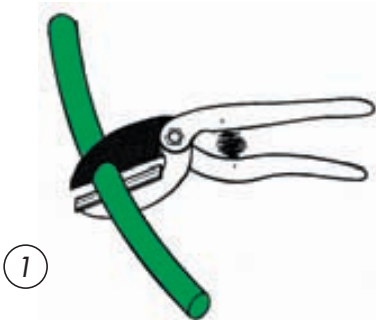


ABINA S.L

## SOUDURE DES COURROIES RONDES ■■■

## WELDING ROUND BELTS ■■■

## SCHWEISSEN DER RUNDRIEMEN ■■■



■■■ Brancher le fer à souder M 50. Tous nos fers étant munis de thermostat, vous devez brancher le fer au moins 8 minutes avant d'effectuer la soudure.

- Coupe à 90° au moyen du sécateur spécial S 90.

■■■ Plug in the M 50 welding iron. As all our welding irons have thermostats, you should plug the iron in at least 8 minutes before welding.

- Cut using the special S 90 cutters.

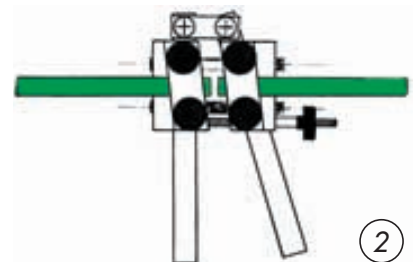
■■■ Der Schweiss-Spiegel M 50 muß mindestens 8 Minuten vor dem Schweißbeginn angeschlossen werden. Alle unsere Schweiss-Spiegel sind mit einem Thermostat versehen.

- Schnitt mit Hilfe der Schere S 90.

■■■ Introduire les extrémités de la courroie dans la pince appropriée en les laissant dépasser à l'intérieur de 5 mm de chaque côté (pour la courroie "DEL/ROC" ronde, serrer fortement les vis supérieures de la pince J 50).

■■■ Insert the ends of the belt into each side of the clamp allowing 5 mm to protrude into the inside (for the "DEL/ROC round belt, tighten the upper screws of the J 50 clamp firmly).

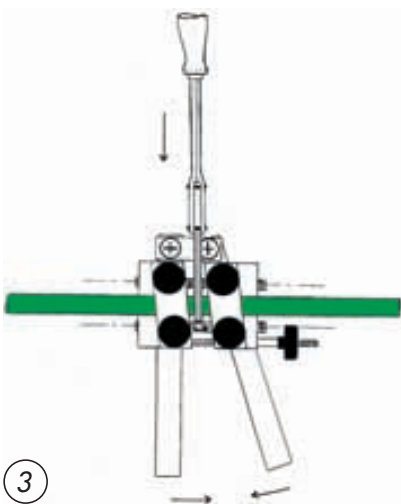
■■■ Die Riemenenden in die Klemme J 50 einfügen, wobei sie in der Klemme auf jeder Seite 5 mm überstehen müssen (für den DEL/ROC-rundriemen, die oberen Schrauben der Klemme J 50 stark anziehen).



■■■ Glisser la panne du fer entre les deux extrémités de la courroie et veiller à ce que la panne du fer porte sur toute la surface de la coupe, serrer modérément ; attendre qu'un bon bourrelet de produit fondu se forme de chaque côté.

■■■ Slide the flat of the welding iron between the two ends of the belt and make sure that the flat of the iron bears on the whole surface of the cut and close the clamp reasonably firmly ; wait until a good bead of melted material forms on each side.

■■■ Den Schweiss-Spiegel zwischen die beiden Riemenenden schieben, dabei darauf achten, daß der Schweiss-Spiegel die ganze Schnittfläche bedeckt, mäßigen Druck ausüben ; warten bis sich auf jeder Seite ein Wulst aus geschmolzenem Produkt gebildet hat.



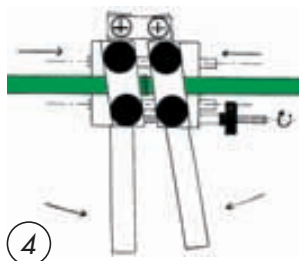


# ABINA S.L

## SOUDURE DES COURROIES RONDES ■■■

## WELDING ROUND BELTS ■■■

## SCHWEISSEN DER RUNDRIEMEN ■■■



■■■ OUVRIER LA PINCE, RETIRER RAPIDEMENT LA PANNE DU FER ET REFERMER AUSSITÔT en serrant proportionnellement à la section de la courroie; bloquer avec la vis latérale pendant le refroidissement (de 2 à 5 minutes selon la section de la courroie).

*Après avoir retiré le fer, refermer très rapidement la pince pour assembler les 2 extrémités pendant que le produit est encore en fusion. Ceci est particulièrement recommandé pour la courroie DEL/ROC qui cristallise beaucoup plus vite.*

■■■ OPEN THE CLAMP, QUICKLY REMOVE THE IRON AND RE-CLOSE AT ONCE tightening in proportion to the cross-section of the belt ; clamp using the side screw while the weld cools (between 2 and 5 minutes depending on the belt cross-section).

*Having removed the iron, close the clamp very quickly to bring the 2 ends together while the ends are still fused. This is particularly important for the DEL/ROC belt which solidifies much more rapidly.*

■■■ DIE ZANGE ÖFFNEN, DEN SCHWEISS-SPIEGEL SCHNELL HERAUSZIEHEN UND ZANGE SOFORT WIEDER SCHLIESSEN indem Sie dem Riemenquerschnitt entsprechend Druck ausüben. Während des Abkühlens mit der Seitenschraube arretieren und 2-5 Min abkühlen lassen (je nach Riemenquerschnitt).

*Nach dem Entfernen des Schweiß-Spiegels die Klemme schnellstens schließen, um die beiden Enden zu verbinden, solange das Produkt sich noch im Schmelzstadium befindet. Dies ist insbesondere beim DEL/ROC-Riemen zu beachten, welcher viel schneller als andere Riemen kristallisiert.*

■■■ NETTOYER IMMÉDIATEMENT LA PANNE DU FER À SOUDER : pour cela enlever le plus gros de la matière fondue avec une lame plate sans gratter, essuyer le restant du produit avec un chiffon propre en coton. Ne pas utiliser de chiffons pouvant contenir des matières synthétiques qui fondraient au contact du fer et constitueraient un corps étranger préjudiciable à de bonnes soudures ultérieures.

■■■ CLEAN THE FLAT OF THE WELDING IRON IMMEDIATELY : to do this, remove most of the melted material using a flat knife without scraping, then remove the remainder of the material using a clean, cotton cloth. Do not use synthetic material which would melt in contact with the iron and would leave a deposit likely to have an adverse affect on subsequent welds.

■■■ DEN SCHWEISS-SPIEGEL SOFORT NACH GEBRAUCH REINIGEN : dazu den größten Teil des geschmolzenen Materials mit einer flachen Klinge ohne zu kratzen entfernen und den Rest mit einem sauberen Baumwollappen abreiben. Keine Lappen benutzen, welche synthetisches Material enthalten, da dieses im Kontakt mit dem Schweiß-Spiegel schmilzt und einen verbrannten Fremdkörper bildet, was die folgenden Schweißarbeiten beeinträchtigt.



■■■ Ebavurer la soudure et monter la courroie.

*N.B. - Employer toujours un fer propre et très chaud. Veiller également à la propreté des deux extrémités de la courroie à souder.*

■■■ Deflash the weld and mount the belt.

*N.B. - Always use a clean very hot iron. Check that the two ends of the belt to be welded are also clean.*

■■■ Die Schweißnaht entgraten und den Riemen montieren.

*Bitte beachten - Immer einen sauberen und sehr heißen Schweiß-Spiegel benutzen. Darauf achten, daß die beiden Enden des zu schweisenden Riemens sauber sind.*

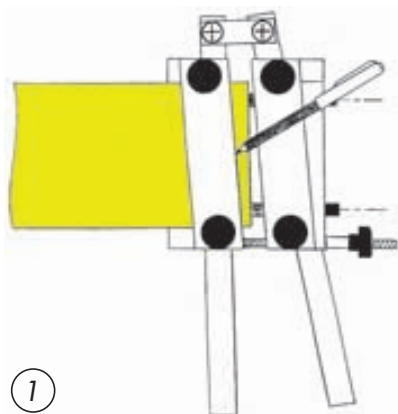


ABINA S.L

## SOUDURE DES COURROIES PLATES ■■■ ET BANDES TRANSPORTEUSES

## WELDING FLAT BELTS ■■■ AND CONVEYOR BELTS

## SCHWEISSEN DER FLACHRIEMEN ■■■ UND FÖRDERBÄNDER



■■■ Brancher le fer à souder (M50 à M400). Tous nos fers étant munis de thermostat, vous devez brancher le fer au moins 8 minutes avant d'effectuer la soudure, 15 mn pour les fers M 200, M 300 et M 400.

- mettre en place les extrémités de la courroie dans la pince (J 50 à J 400 selon la largeur).
- les tracer selon l'angle de cette pince en se servant comme règle de la partie supérieure mobile de la pince.
- couper au ciseau le long du tracé obtenu.

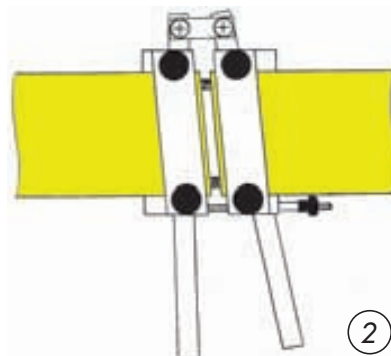
■■■ Plug in the welding iron (M50 to M400). As all our welding irons have thermostats, you should plug the iron in at least 8 minutes before welding, 15 minutes for the M 200, M 300 and M 400 models. Anchor the ends of the belt in the clamp (J 50 to J 400 depending on the width);  
- using the removable upper part of the clamp as a guide, mark a cut line to the angle for the clamp;  
- shear along this mark.

■■■ Alle unsere Schweiss-Spiegel sind (M50 bis M400) mit einem Thermostat versehen. Der Schweiss-Spiegel muß mindestens 8 Minuten vor dem Schweißbeginn angeschlossen werden, die Schweiss-Spiegel M 200, M 300 und M 400 sogar 15 Minuten vor Benutzung.  
- die Riemenenden in die Klemme spannen (J 50 bis J 400, je nach Breite);  
- sie dem Winkel dieser Klemme entsprechend anzeichnen und dabei den beweglichen oberen Teil der Klemme als Lineal benutzen;  
- mit der Schere an der aufgezeichneten Linie entlang schneiden.

■■■ Introduire les extrémités de la courroie dans la pince appropriée en les laissant dépasser à l'intérieur de 5 mm de chaque côté.

■■■ Insert the ends of the belt into each side of the clamp allowing 5 mm to protrude into the inside.

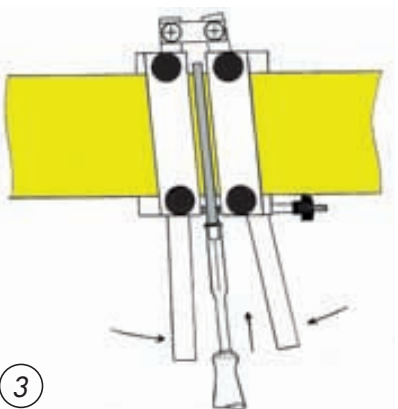
■■■ Die Riemenenden in die geeignete Klemme einfügen, wobei sie in der Klemme auf jeder Seite 5 mm überstehen müssen.



■■■ Glisser la panne du fer entre les deux extrémités de la courroie et veiller à ce que la panne du fer porte sur toute la surface de la coupe, serrer modérément ; attendre qu'un bon bourrelet de produit fondu se forme de chaque côté.

■■■ Slide the flat of the welding iron between the two ends of the belt and make sure that the flat of the iron bears on the whole surface of the cut and close the clamp reasonably firmly; wait until a good bead of melted material forms on each side.

■■■ Den Schweiss-Spiegel zwischen die beiden Riemenenden schieben, dabei darauf achten, daß der Schweiss-Spiegel die ganze Schnittfläche bedeckt, die Schrauben leicht anziehen; warten bis sich auf jeder Seite ein Wulst aus geschmolzenem Produkt gebildet hat.



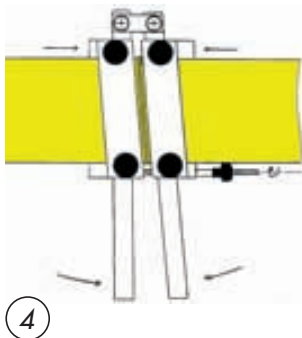


ABINA S.L

## SOUDURE DES COURROIES PLATES ET BANDES TRANSPORTEUSES

## WELDING FLAT BELTS AND CONVEYOR BELTS

## SCHWEISSEN DER FLACHRIEMEN UND FÖRDERBÄNDER



4

**■** OUVRIR LA PINCE, RETIRER RAPIDEMENT LA PANNE DU FER ET REFERMER AUSSITÔT en serrant proportionnellement à la section de la courroie; bloquer avec la vis latérale pendant le refroidissement (de 2 à 5 minutes selon la section de la courroie).

*Après avoir retiré le fer, refermer très rapidement la pince pour assembler les 2 extrémités pendant que le produit est encore en fusion. Ceci est particulièrement recommandé pour la courroie DEL/ROC qui cristallise beaucoup plus vite.*

**■** OPEN THE CLAMP, QUICKLY REMOVE THE IRON AND RE-CLOSE AT ONCE tightening in proportion to the cross-section of the belt ; clamp using the side screw while the weld cools (between 2 and 5 minutes depending on the belt cross-section).

*Having removed the iron, close the clamp very quickly to bring the 2 ends together while the ends are still fused. This is particularly important for the DEL/ROC belt which solidifies much more rapidly.*

**■** DIE ZANGE ÖFFNEN, DEN SCHWEISS-SPIEGEL SCHNELL HERAUSZIEHEN UND ZANGE SOFORT WIEDER SCHLIESSEN indem Sie dem Riemenquerschnitt entsprechend Druck ausüben. Während des Abkühlens mit der Seitenschraube arretieren und 2-5 Min abkühlen lassen (je nach Riemenquerschnitt).

*Nach dem Entfernen des Schweiß-Spiegels die Klemme schnellstens schließen, um die beiden Enden zu verbinden, solange das Produkt sich noch im Schmelzstadium befindet. Dies ist insbesondere beim DEL/ROC-Riemen zu beachten, welcher viel schneller als andere Riemen kristallisiert.*

**■** NETTOYER IMMÉDIATEMENT LA PANNE DU FER À SOUDER : pour cela enlever le plus gros de la matière fondue avec une lame plate sans gratter, essuyer le restant du produit avec un chiffon propre en coton. Ne pas utiliser de chiffons pouvant contenir des matières synthétiques qui fondraient au contact du fer et constitueraient un corps étranger préjudiciable à de bonnes soudures ultérieures.

**■** CLEAN THE FLAT OF THE WELDING IRON IMMEDIATELY : to do this, remove most of the melted material using a flat knife without scraping, then remove the remainder of the material using a clean, cotton cloth. Do not use synthetic material which would melt in contact with the iron and would leave a deposit likely to have an adverse affect on subsequent welds.

**■** DEN SCHWEISS-SPIEGEL SOFORT NACH GEBRAUCH REINIGEN : dazu den größten Teil des geschmolzenen Materials mit einer flachen Klinge ohne zu kratzen entfernen und den Rest mit einem sauberen Baumwollappen abreiben. Keine Lappen benutzen, welche synthetisches Material enthalten, da dieses im Kontakt mit dem Schweiß-Spiegel schmilzt und einen verbrannten Fremdkörper bildet, was die folgenden Schweißarbeiten beeinträchtigt.



5

**■** Ebavurer la soudure et monter la courroie.

*N.B. - Employer toujours un fer propre et très chaud. Veiller également à la propreté des deux extrémités de la courroie à souder.*

**■** Deflash the weld and mount the belt.

*N.B. - Always use a clean very hot iron. Check that the two ends of the belt to be welded are also clean.*

**■** Die Schweißnaht entgraten und den Riemen montieren.

*Bitte beachten - Immer einen sauberen und sehr heißen Schweiß-Spiegel benutzen. Darauf achten, daß die beiden Enden des zu schweißenden Riemens sauber sind.*



**SOUDURE DES BANDES TRANSPORTEUSES A L'AIDE DES TABLES T400 OU T600 ET DU CHALUMEAU A AIR CHAUD TR 600.**

**WELDING CONVEYOR BELTS USING T 400 OR T 600 TABLES AND TR 600 HOT AIR GUN**

**SCHWEISSEN DER FÖRDERBÄNDER MIT HILFE DER TISCHE T 400 ODER T 600 UND DEM HEISSLUFT GERÄT TR 600**

■ La soudure d'une bande transporteuse se fait par l'apport d'un cordon de soudure dans le biseau formé par les 2 extrémités de la bande, le tout porté en fusion à l'aide du chalumeau TR 600.

■ A conveyor belt is welded by introducing weld beading into the V groove formed by the 2 ends of the belt, the whole then being fused using the TR 600 hot air gun.

■ Die Schweißnaht eines Förderbandes wird durch das Hinzufügen einer Schweißschnur in die durch die beiden Bandenden gebildete Abschrägung realisiert, indem das Ganze mit Hilfe des Heissluftgerätes TR 600 zum Schmelzen gebracht wird.



■ Positionner tour à tour les extrémités de la bande entre la table et la règle supérieure en prenant soin de les plaquer contre les butées de référence en haut de la table pour avoir un bon alignement. Bloquer la bande aux extrémités à l'aide des boutons n° 1, puis sur toute sa largeur à l'aide des petits boutons n° 2, pour la maintenir en position pendant la coupe.

■ In tum place each end of the belt between the table and the upper guide, taking care to position them squarely against the guide marks at the top of the table to achieve good alignment. Fix the end of the belt using the bolts n° 1 and then across its width using the small bolts n° 2, to hold it in place while cutting.

■ Nacheinander die Bandenden zwischen den Tisch und das obere Lineal legen, dabei darauf achten, daß sie an den Referenzanschlägen oben am Tisch gut anliegen, um eine korrekte Ausrichtung zu erhalten. Das Band anhand der Schrauben Nr. 1 an seinen Enden und dann auf seiner ganzen Länge anhand der kleinen Schrauben Nr. 2 blockieren, damit es sich während des Schnitts nicht bewegen kann.

■ Couper en biseau les extrémités de la bande au moyen du couteau 1/4 lune en suivant l'angle de 45° formé par la table et la règle supérieure. Pousser horizontalement le couteau devant soi (vérifier que la bande soit bien serrée sur toute sa largeur).

■ Bevel the ends of the belt using the quarter moon knife at the 45° angle formed by the table and the upper guide. Push the knife horizontally in front of you (check that the belt is firmly anchored across the whole width).

■ Die Bandenden mittels des Viertelmondmessers in einem vom Tisch und dem oberen Lineal gebildeten 45°-Winkel schräg abschneiden. Das Messer waagrecht von sich entfernen (überprüfen, ob das Band auf seiner ganzen Länge gut festgeschraubt ist).



■ Ramener les 2 extrémités biseautées au centre de la table bord à bord au-dessus de la rainure centrale et bloquer au moyen des boutons n° 1 et 2.

■ Bring the 2 bevelled ends edge to edge in the middle of the table above the central groove and anchor using the bolts n° 1 and 2.

■ Die beiden angeschrägten Enden in der Mitte des Tisches stumpf über der mittleren Rinne zusammenfügen und anhand der Schrauben Nr. 1 und 2 blockieren.





## SOUDURE DES BANDES TRANSPORTEUSES ■■■

## WELDING CONVEYOR BELTS ■■■

## SCHWEISSEN DER FÖRDERBÄNDER ■■■

■■■ Introduire le cordon de soudure au sommet de la table et le bloquer à l'aide de la vis de serrage. Allumer le chalumeau à air chaud TR 600 et laisser chauffer 5 à 8 minutes, après avoir réglé à la température souhaitée.

■■■ Feed in the weld beading through the top of the table and anchor it using the fixing screw. Turn on the TR 600 hot air gun and let it warm up for 5 to 8 minutes, having set it to the temperature required.

■■■ Die Schweißschnur oben am Tisch einführen und mittels der Feststellschraube blockieren. Das Heissluftgerät TR 600 anschließen und nach Einstellung der gewünschten Temperatur, 5 bis 8 Min. vorheizen.



■■■ Préchauffer les 2 extrémités de la bande par quelques passages du jet d'air chaud. Préchauffer également le cordon de soudure sur sa longueur à travers la buse. Commencer à souder en maintenant l'orifice de la buse à un centimètre au-dessus de la bande, le chalumeau étant incliné à 45°. Appuyer modérément sur la buse pour faire pénétrer le cordon dans le biseau. Déplacer le chalumeau à vitesse constante en vérifiant la bonne fusion de la bande et du cordon de soudure qui doivent former un léger bourrelet de matière fondue de part et d'autre du cordon.

■■■ Preheat the 2 ends of the belt using the hot air jet. Also preheat the weld beading along its length through the nozzle. Start welding keeping the opening of the nozzle one centimetre above the belt, the hot air gun being inclined at 45°. Press fairly firmly on the nozzle to push the bead down into the groove. Keep the hot air gun moving at a constant speed, checking that the belt and weld beading are fusing well to form a small bead of melted material on either side of the beading.

■■■ Die beiden Bandenden erwärmen, indem Sie mit dem Heissluftgerät ein paar Mal darüber hinweg gehen. Die ganze Schweißschnur mit Hilfe der Düse ebenfalls erwärmen. Mit dem Schweißen beginnen, indem Sie die Düsenöffnung einen Zentimeter von dem Band entfernt halten, wobei das Heissluftgerät um 45° geneigt ist. Leicht auf die Düse drücken und so die Schnur in die Abschrägung einfügen. Das Heissluftgerät unter gleichmäßiger Geschwindigkeit führen und dabei das Verschmelzen des Bandes und der Schweißschnur prüfen, welche auf jeder Seite der Schnur einen leichten Wulst aus geschmolzenem Material bilden müssen.



■■■ Laisser refroidir 5 mn, retirer les règles supérieures, ébavurer au moyen du couteau 1/4 lune ou meuler avec un disque abrasif rotatif (grain n° 20).

■■■ Allow to cool for 5 minutes, remove the upper guides, clean using a quarter moon knife or sand with a rotary sanding disk (n° 20 grade).

■■■ 5 Min. abkühlen lassen, die oberen Lineale entfernen, mit einem Viertelmondmesser entgraten oder mit einem runden Schleifblatt abschleifen (Korn n° 20).



	EPAISSEUR (mm)	BUSE	CORDON		THICKNESS (mm)	NOZZLE	BEADING		STÄRKE (mm)	DÜSE	SCHNUR
BANDE DEL/ROC	2 - 3	BR 5	SR 5	DEL/ROC BELT	2 - 3	BR 5	SR 5	DEL/ROC-BAND	2 - 3	BR 5	SR 5
	4 - 5	BR 5	avec 3 cordons SR 5 soudés par couches successives		4 - 5	BR 5	with 3 SR 5 beads in successive layers		4 - 5	BR 5	mittels 3 SR 5-Schnüre aufeinander geschweißt
BANDE DEL/FLEX	toutes épaisseurs	BR 7	SF 7	DEL/FLEX BELT	all thicknesses	BR 7	SF 7	DEL/FLEX-BAND	alle Stärken	BR 7	SF 7

ABINA S.L



**mafdel**

Z.I. Lafayette

F. 38790 - SAINT GEORGES D'ESPERANCHE

Tél. : +33 (0)4 78 96 21 90

Fax : +33 (0)4 78 96 21 78

[mafdel@mafdel.fr](mailto:mafdel@mafdel.fr)

<http://www.mafdel.fr> - <http://www.mafdel-belts.com>

Pol Ind Les Comes C/Alemania, 43 Nave 1  
08700 Igualada (Barcelona)  
Telf 93 805 24 34 Fax 93 805 25 44  
[www.abina.com](http://www.abina.com)  
email: [info@abina.com](mailto:info@abina.com)