



EAGLE[®]
POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

**Correas, juntas tóricas y bandas
termosoldables de poliuretano**



EL PROVEEDOR NÚMERO UNO DE CORREAS DE POLIURETANO

Las posibilidades que ofrecen las correas y las juntas tóricas de poliuretano y poliéster Eagle de Fenner Drives son ilimitadas. Como uno de los líderes mundiales en correas, disponemos de una completa gama de productos reforzados y no reforzados de alta calidad.

Desde cintas transportadoras con capacidad de carga ligera, media o de gran capacidad, hasta perfiles personalizados, Fenner Drives tiene el producto adecuado para su aplicación.

Correas, juntas tóricas y bandas termosoldables de poliuretano



4



5



6



7



8



10



11



12



13

Contenido

Correas de poliuretano no reforzadas	... 4
Correas Quick Connect y sin fin	... 5
Correas sin fin soldadas en fábrica	... 6
Correas de poliuretano reforzadas	... 7
Correas de poliéster	... 8
Correas de poliuretano coextruidas	... 10
Correas de poliuretano y de poliéster SuperGrip Top	... 11
Perfiles especiales y durezas	... 12
Kits de soldadura	... 13
Instrucciones de soldadura	
Correas reforzadas	... 14
Correas no reforzadas	... 16
Pautas de aplicación de los productos	... 17
Aplicaciones de los productos	... 18
Gama de productos	... 20
Listado de referencias y productos	... 22
Datos técnicos	... 24
Datos de ingeniería	... 35
Cuadro de resistencia a los productos químicos	... 38
Preguntas frecuentes	... 39

CORREAS DE POLIURETANO NO REFORZADAS

Eagle Opaque 80
Eagle Orange 85
Eagle Clear 85
Eagle Ivory 85
Eagle Green 89
Eagle Green 89 T
Eagle Red 90
Eagle Beige 95
Eagle Clear 95

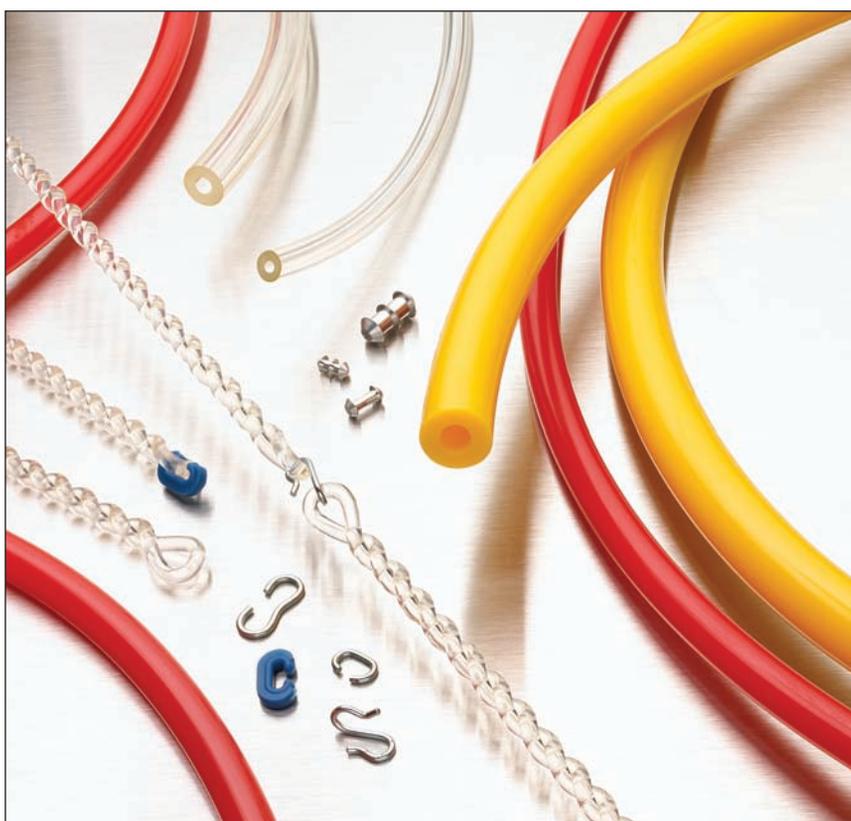


Correas de poliuretano no reforzadas Eagle®: la fuerza de carga reconocida para aplicaciones de traslado materiales y de transmisión de servicio ligero.

- Construcción en poliuretano sólido
- Perfiles redondos, trapezoidales y planos
- Excelente resistencia a la abrasión
- Autotensable: sin necesidad de compensaciones
- Fácil de soldar in situ utilizando el kit de soldadura de Fenner Drives

CORREAS QUICK-CONNECT NO REFORZADAS

Eagle Clear 85 QC
Eagle Red 85 QC
Eagle Yellow 85 QC
Eagle Clear 85 TOR



Correas de poliuretano Quick-Connect no reforzadas Eagle®: la forma fácil y rápida de evitar el tiempo de inactividad del transportador y sistema, sin necesidad de soldaduras.

- Conexiones rápidas idóneas: productos sin tiempo inactivos
- Juntas tóricas trenzadas (TOR): solución de montaje rápido idónea para transportadores de rodillos motorizados
- Construcción trenzada en bucle disponible con ganchos metálicos o de plástico
- Construcción redonda hueca disponible con conectores metálicos
- No es necesario desmontar elementos del accionamiento
- Se pueden solicitar durezas y colores personalizados

CORREAS SIN FIN SOLDADAS EN FÁBRICA

Juntas tóricas sin fin y correas prefabricadas Eagle



Juntas tóricas sin fin y correas prefabricadas Eagle®: deje el trabajo para nosotros y ahórrese la molestia de fabricar sus propias correas sin fin.

- Disponibles en todos los colores y durezas de las correas Eagle
- Para transportadores de transferencia, con ejes de transmisión y con rodillos motorizados y accionamientos de transmisión de servicio ligero.
- Elevado coeficiente de fricción
- Elástico con una memoria excelente
- Los populares tamaños de 5 mm y 6 mm están disponibles en stock
- Se fabrican por encargo tamaños, durezas y colores personalizados
- Rápido procesamiento de pedidos para todos los artículos especiales
- Para obtener información sobre juntas tóricas trenzadas de rápido montaje, véase la página 5

CORREAS DE POLIURETANO REFORZADAS

Eagle Opaque 80 R
Eagle Hyfen® 85 R
Eagle Ivory 85 R
Eagle Orange 85 R
Eagle Green 89 R
Eagle Green 89 RT
Eagle Beige 95 R
Eagle Hyfen 95 R



Correas de poliuretano reforzadas Eagle®: la elección de elevada resistencia y baja extensibilidad idónea para transportadores de mayor longitud, cargas transportadas más pesadas o aplicaciones de transmisión con capacidad de carga media.

- Para aplicaciones con mayores cargas
- Reforzadas con cordón o cinta de poliéster
- Elevada resistencia: reducida extensibilidad
- Perfiles redondos, trapezoidales clásicos y trapezoidales dobles
- Se puede sincronizar para aumentar la flexibilidad
- Las correas reforzadas no son autotensables: compense a holgura con un tensor T-Max™ de Fenner Drives

CORREAS DE POLIÉSTER

Eagle White 40D
Eagle Blue 55D

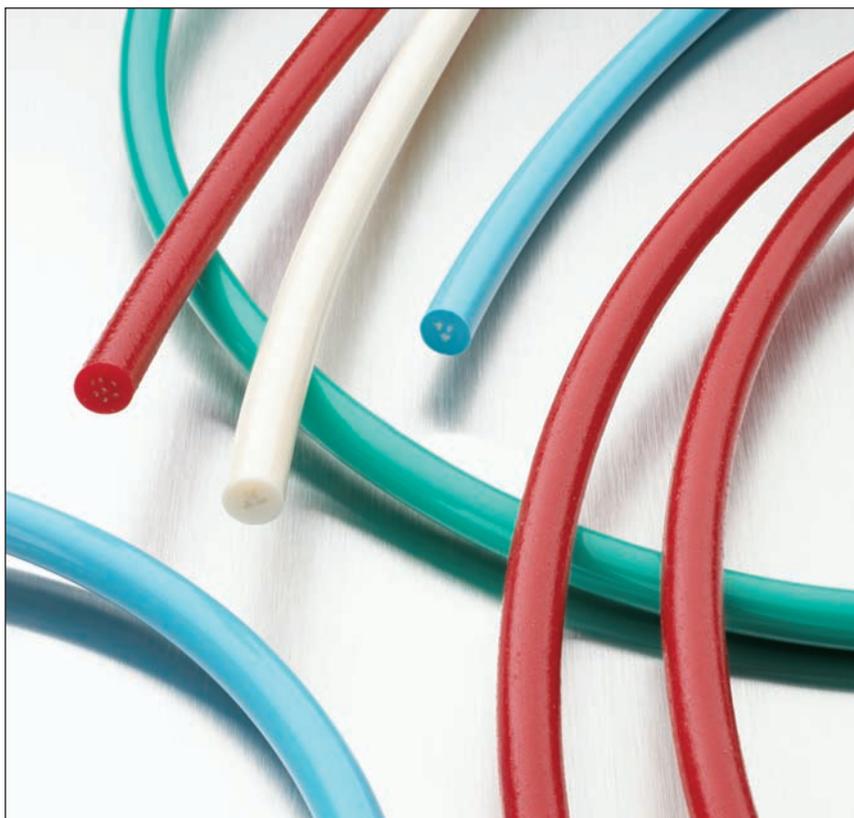


Correas de poliéster Eagle®: una opción de baja extensibilidad y elevada durabilidad. Ideal para transportar materiales pesados o abrasivos y también para transportadores de mayor longitud.

- Fabricadas en poliéster sólido
- Características de extensibilidad bajas
- Idónea para largos recorridos
- Ideal para transportar materiales pesados
- Coeficiente de fricción inferior al poliuretano
- Permite la acumulación durante el transporte

CABLE PARA LATAS DE POLIÉSTER REFORZADO

Eagle Red 50D CC LCF
Eagle Blue 55D CC
Eagle Natural 55D CC
Eagle Green 63D CC
Eagle Natural 63D CC



Cable para latas de poliéster reforzado Eagle®: cuando las líneas de enlatado se averíen, no llame al equipo de empalme de cables y espere; usted mismo podrá soldar nuestros cables para latas sin fin en unos minutos.

- Reforzado en poliéster 100% con cordón de elevada tracción
- Alternativa de elevado rendimiento y bajo coste a los cables de acero
- Rápida instalación: un producto sin tiempos inactivos
- Fácil de soldar in situ gracias al kit de soldadura por solape
- Eagle Red 50D tiene un coeficiente de fricción inferior (LCF)
- Cable común de 9,5 mm ($\frac{3}{8}$ pulg.) de diámetro
- Se fabrican por encargo otros tamaños y colores

CORREAS DE POLIURETANO COEXTRUIDAS

Eagle Red 85 CXF
Eagle Hyfen 85 CXF®
Eagle Hyfen 85 CXR®



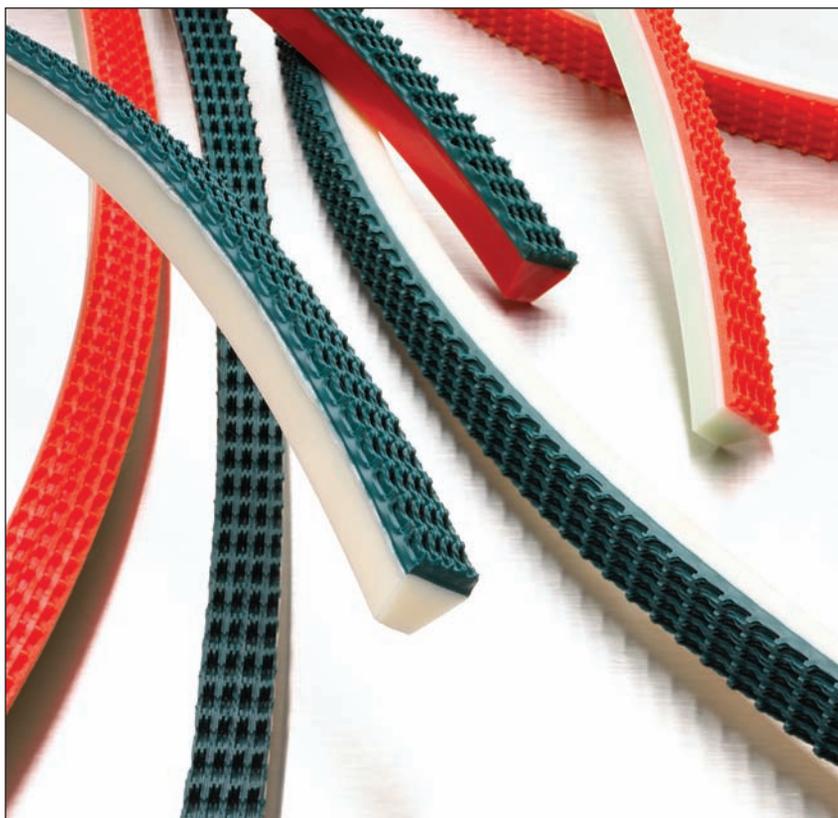
Correas de poliuretano coextruidas Red 85 y Hyfen 85 reforzada Eagle®: para transportadores planos o inclinados, que requieren una mayor adherencia y mejor amortiguación.

- Versiones reforzadas y no reforzadas
- Superficie superior coextruida 60A de alta adherencia
- Base 85A resistente
- Superficies superiores suaves (CXF) o rugosas (CXR)
- Perfiles trapecoidales clásicos y dobles
- Unión superior integral que no se despega
- Sobrepasa en rendimiento a todas las correas de superficies especiales unidas mediante adhesivos
- Las correas reforzadas no son autotensables: utilice un tensor T-Max™ de Fenner Drives

CORREAS DE POLIURETANO Y DE POLIÉSTER SUPERGRIP TOP

11

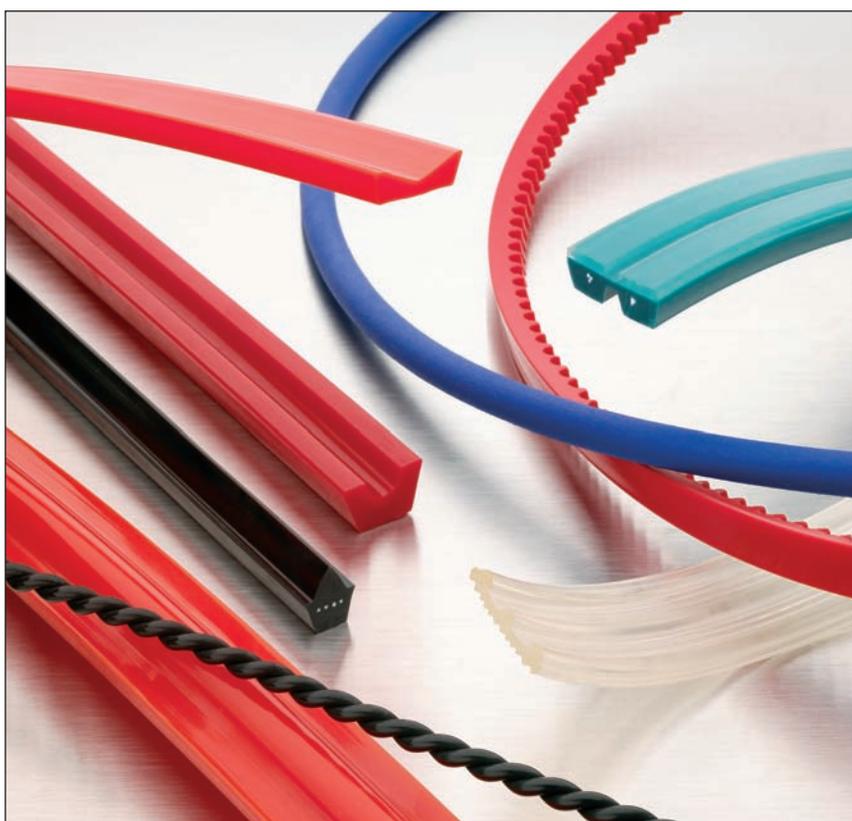
Eagle Opaque 80 SGT
Eagle Ivory 85 SGT
Eagle Ivory 85 SGT PU
Eagle Ivory 85 RSGT
Eagle Ivory 85 RSGTPU
Eagle Green 89 SGT
Eagle Green 89 RSGT
Eagle Red 90 SGT
Eagle White 40D SGT



Correas de poliuretano y de poliéster SGT Eagle® : incorporan superficies superiores de reducido desgaste y alta adherencia. Idónea para las aplicaciones de transporte de cerámica, madera procesada y productos corrugados.

- Durezas de bases de poliuretano 80A, 85A, 89A y 90A
- Dureza de base de poliéster 40D
- Versiones reforzadas (RSGT) y no reforzadas (SGT)
- Superficies superiores de PVC o de poliuretano disponibles
- SuperGrip Top de PVC para gran adherencia: materiales no abrasivos
- SuperGrip Top de PU para mayor capacidad de carga: materiales muy abrasivos
- Unión superior integral que no se despegas
- Perfiles trapezoidales
- Se pueden solicitar superficies superiores personalizadas

Trabaje personalmente con nuestros ingenieros de diseño para desarrollar una solución óptima



Correas personalizadas Eagle®: nuestros equipos de diseño e ingeniería de productos trabaja con usted para desarrollar el perfil de correa correcto y la selección del material óptimo para su aplicación específica.

- Durezas duales: se dispone de una variedad de opciones para utilizar las mejores propiedades de dos materiales de poliuretano diferentes
- Opciones de material con eliminación de carga estática o con estabilidad UV
- Características de ajuste para adaptarse a configuraciones de accionamiento y poleas exclusivas
- Perfiles a dos aguas para reducir la superficie de contacto del producto
- Zonas con una superficie más amplia para reducir la presión unitaria sobre superficies de producto sensibles o pesadas

KITS DE SOLDADURA

SOLDADURA POR SOLAPE

El kit incluye:

Pinzas de banco, soldador, conjunto de moldes, recortador de bordes, tijeras, brocas de taladro y maletín para el transporte



Una vez haya elegido nuestras correas de poliuretano reforzadas o de cables para latas Eagle® para su aplicación, querrá transformarlas en correas sin fin con soldaduras por solape. Se trata de la soldadura más resistente que se puede producir in situ y es muy superior a las técnicas convencionales de soldadura a tope. Esta flexible soldadura proporciona el 100% de la resistencia nominal a la tracción de la correa mediante la superposición del elemento de tracción de refuerzo dentro de la correa acabada. Proporciona una superficie lisa que no dañará el producto transferido. Las soldaduras por solape se pueden realizar in situ en unos minutos.

SOLDADURA A TOPE

El kit incluye:

Pinzas grande o pequeña soldador, recortador de bordes, tijeras, brocas de taladro y maletín para el transporte.

Elimine los problemas de la fabricación de correas de poliuretano no reforzadas sin fin con el sistema de soldadura a tope de Fenner Drives. El kit proporciona una manera rápida y económica de unir todas las correas no reforzadas Eagle e incluso las Quick-Connect huecas. Nuestra herramienta de fijación exclusiva es la más fiable y fácil de utilizar y asegura la alineación correcta de los extremos de la correa.



Kit de soldadura a tope



Mini-Kit de soldadura a tope

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR: REFORZADAS

La soldadura por solape de Fenner Drives está destinada de manera exclusiva a producir una unión por solape en correas reforzadas y no reforzadas Eagle®. Una soldadura por solape adecuada ofrecerá una resistencia a la tracción definitiva de la correa de aproximadamente el 100%. Con las herramientas que se suministran y con estas instrucciones, se puede lograr una técnica de soldadura por solape adecuada. Nota: Un entorno limpio puede contribuir a garantizar una soldadura adecuada. Asegúrese de que la zona esté bien ventilada y libre de polvo, suciedad y corrientes. La práctica lleva a la perfección. Le recomendamos encarecidamente que se familiarice con el soldador y que practique con una pequeña pieza de correa antes de realizar la soldadura final en la correa.

1. Ajuste con seguridad la sujeción de soldado a la superficie de montaje.
2. Examine la cuchilla revestida del cortador en caliente por si hubiera alguna ralladura. Si la superficie está rallada o dañada, esto podría afectar a los resultados de la soldadura, y puede que tenga que cambiarse el elemento de calentamiento.
3. Enchufe el cortador en caliente a una toma de 240 V (o 110/120 V, según corresponda) y precaliéntelo durante diez minutos. Cuando esté caliente, utilice un paño limpio y seco para retirar con cuidado de la superficie revestida cualquier residuo de uretano de una soldadura anterior.
Advertencia: No emplee ningún objeto para rascar el uretano de la superficie.
4. Seleccione los útiles de perfil que se adapten al perfil de correa que se va a unir. Los perfiles están marcados claramente en la parte superior de cada útil. Retire las tuercas de fijación negras de la parte superior de la sujeción de soldado. Monte el útil de perfil seleccionado en su posición, colocándolo sobre las clavijas (véase la figura 1). Los útiles de perfiles redondos constan de dos piezas y los de perfiles trapezoidales, de tres. En los útiles de perfiles trapezoidales, monte dos piezas en la parte trasera y una en la delantera. Asegúrese de que el perfil requerido esté orientado hacia dentro y de que perfiles idénticos estén orientados unos frente a los otros.

5. Apriete las tuercas de fijación para sujetar los útiles en su posición.

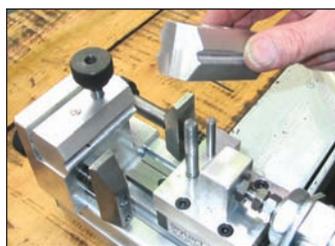


Figura 1

6. Utilizando las cuchillas para correas que se suministran, corte la correa con la longitud que sea necesaria según la descripción de la sección Datos técnicos de este catálogo. Nota: se deben añadir 38 mm a la longitud nominal para permitir la unión por solape. Corte cada extremo de la correa con un ángulo de 15° y recorte los restos que puedan quedar en los extremos cortados.

7. Para las correas reforzadas, utilice las brocas de profundidad prefijada suministradas para extraer la sección de cordón reforzado de ambos extremos (véase la figura 2). Consulte la Tabla 1 para determinar la broca adecuada.



Figura 2

8. Deslice un extremo de la correa en la parte trasera del útil de perfil desde la izquierda hasta que sobresalga del útil por la parte derecha unos 2 a 3 mm. Apriete el tornillo X (figura 3) para sujetar el extremo de la correa en su posición.

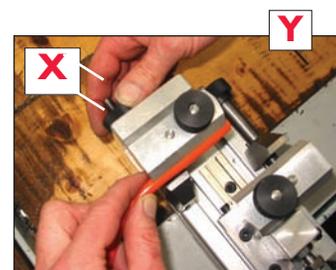


Figura 3

Advertencia: este equipo contiene elementos afilados y en caliente, por lo que debe utilizarse con precaución. Fenner Drives no asume ninguna responsabilidad por daños y perjuicios o por lesiones que se produzcan a causa de un mal uso de este equipo.

Perfil	Utilice la broca de
6 mm – 8 mm, redonda; Z – A	2 mm
10 mm – 12 mm 3/8", 1/2", redonda; B	3,5 mm
15 mm – 18 mm, redonda; C	5 mm

Tabla 1

Perfil	Tiempo de calentamiento estimado
2 mm – 6 mm, 3/32"–1/4"	<10 s
7 mm – 9 mm, 5/16", todas las 3L y Z,	10 – 20 s
10 mm, 3/8", todas las A (excepto el perfil de cresta alta)	21 – 30 s
12 mm – 15 mm, 1/2" – 9/16", todas las dobles, A de perfil de cresta alta, B	31 – 50 s
16 mm +, 5/8" – 3/4", C, D	>50 s

Tabla 2

9. Repita el paso 8 para el otro extremo de la correa, deslizando en el útil de perfil delantero desde la derecha hasta que sobresalga de 2 a 3 mm en la parte izquierda. Apriete el tornillo Y (figura 4) para sujetar el extremo de la correa en su posición.

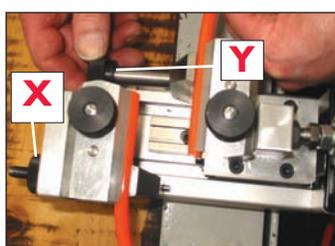


Figura 4

10. Levante la manivela azul para acercar los dos extremos de la correa en la abrazadera. Deje suficiente espacio entre los extremos de la correa para introducir la cuchilla del cortador en caliente (figura 5).

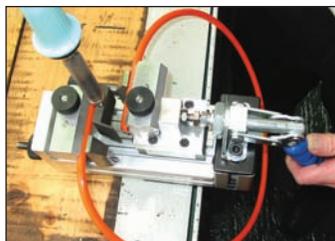


Figura 5

11. Introduzca la cuchilla del cortador en caliente entre las dos secciones visibles de la correa. Ponga los extremos de la correa en contacto con la cuchilla del cortador en caliente con cuidado, moviendo la manivela azul de la abrazadera hacia arriba. Continúe levantando la manivela azul y derritiendo la correa, hasta que se note una fuerte resistencia. Deje el cortador en caliente en su posición durante el tiempo de calentamiento necesario (tabla 2).

12. Importante: El siguiente proceso debe realizarse con gran rapidez. Baje la manivela azul de la abrazadera lo suficiente para retirar la cuchilla del cortador en caliente. Una vez retirada la cuchilla del cortador en caliente, levante rápidamente la manivela azul de la abrazadera hasta que quede bloqueada para acercar los dos extremos de la correa. Deje los extremos de la correa fijos en esta posición durante unos 3 a 4 minutos (figura 6).



Figura 6

13. Mientras la soldadura se enfría, desenchufe el cortador en caliente y utilice un trapo limpio y seco para retirar el material de uretano sobrante de la superficie de calentamiento revestida. Es importante que se limpie el elemento de calentamiento entre una soldadura y otra.

14. Afloje los tornillos X e Y para soltar la correa de los útiles y baje la manivela azul de la abrazadera. Ya se puede retirar la correa del soldador. **Advertencia: No doble ni flexione la correa por la soldadura en un diámetro inferior al recomendado para la polea para el perfil de correa dada.**

15. Utilice las cuchillas para rebordes suministradas para recortar el material sobrante de la correa y asegurar un perfil correcto alrededor de la soldadura (figura 7).



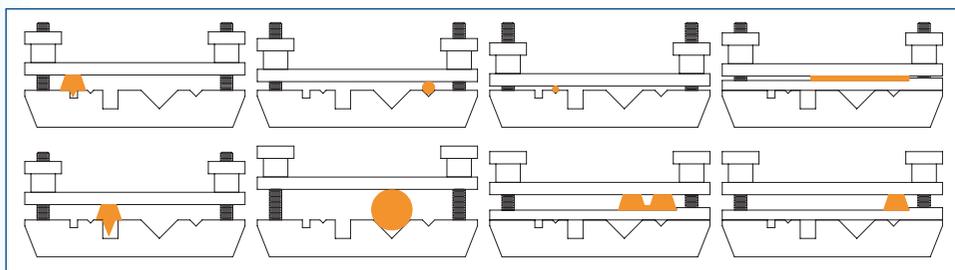
Figura 7

16. Importante: Deje secar la correa durante un mínimo de 30 minutos antes de instalarla, tensarla o ejercer presión sobre la soldadura.

Si tiene alguna pregunta sobre el kit de soldadura, llame al teléfono +44 (0)870 7577007. Le atenderemos encantados.

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR: NO REFORZADAS

Una soldadura a tope adecuada ofrecerá una resistencia a la tracción definitiva de la correa del 100%. Con las herramientas que se suministran y estas instrucciones, se puede lograr una técnica de soldadura adecuada. Nota: Un entorno limpio contribuye a garantizar una soldadura adecuada. Asegúrese de que la zona esté bien ventilada y libre de polvo, suciedad y corrientes.



Perfil	Utilizar surco en V
2 mm – 3 mm 3/32" – 1/8"	Pequeño
4 mm – 8 mm 3/16" – 5/16"	Medio
10 mm – 15 mm 3/8" – 3/4"	Grande

Figura 2

1. Examine el cortador en caliente por si hubiera alguna ralladura en la superficie de la cuchilla revestida. Si el cortador en caliente está dañado, esto podría afectar a los resultados de la soldadura.
2. Enchufe el cortador en caliente en una toma de 240 V (o 110/120 V según corresponda) y precaliéntelo durante unos diez minutos. Cuando esté caliente, utilice un paño limpio y seco para retirar con cuidado de la superficie revestida cualquier residuo de poliuretano de una soldadura anterior. **Advertencia: No emplee ningún objeto rígido para rascar el poliuretano de la cuchilla del cortador en caliente.**
3. Utilice las cuchillas que se suministran para cortar cada uno de los extremos de la correa, dejándolos perfectamente cuadrados. Nota: póngase en contacto con Fenner Drives para recibir instrucciones sobre cómo establecer la longitud adecuada de la correa.
4. Consulte la figura 1. Utilizando la abrazadera manual, deslice el espaciador hacia las abrazaderas de montaje, comprima las asas para cerrarlas y apriete con los dedos la mariposa que se encuentra a la derecha de la abrazadera de montaje de la derecha.
5. La figura 2 muestra las posibles posiciones de montaje de la abrazadera de la correa. Comenzando en un lado, afloje las tuercas de la abrazadera y coloque la correa en la posición de fijación que desee. Deslice la correa hacia dentro de la abrazadera, de manera que el extremo quede a medio camino entre ambas abrazaderas de montaje. Apriete las tuercas de la abrazadera. Nota: en el caso de perfiles de cresta y redondos, retire la placa inferior.
6. En la abrazadera contraria, afloje las tuercas y coloque la correa en la misma posición de fijación. **Advertencia: asegúrese de que la correa no esté torcida.** Deslícela por la abrazadera hasta que los topes de ambos extremos se unan. Asegúrese de que

los extremos estén correctamente alineados en todos sus lados; véase la figura 3. Apriete las tuercas de la abrazadera. Nota: procure mantener ambas placas de sujeción paralelas a los bloques ranurados de la base.

7. Afloje la mariposa de la derecha, girando aproximadamente una vuelta y media y deje que las asas se abran. Con el pulgar izquierdo, sostenga el espaciador hacia delante y con la mano derecha, inserte la cuchilla del cortador en caliente entre los extremos de la correa y oprima las asas para juntarlas. Consulte la figura 4.

8. Cuando los extremos de la correa comiencen a fundirse, las asas entrarán en contacto con el espaciador. Apriete las asas con fuerza contra el espaciador. Después de que haya transcurrido un tiempo oportuno (consulte la tabla 1), suelte rápidamente las asas, deslice el espaciador hacia usted, retire la cuchilla del cortador en caliente y junte las asas.

9. Apriete la mariposa de la derecha y deje que la soldadura se seque. Las correas de perfil pequeño deben dejarse en la abrazadera durante un minuto, como mínimo, para permitir un enfriamiento inicial. Los perfiles de correa de más de 6 mm (¼") de ancho deben dejarse en la abrazadera durante tres minutos, como mínimo. **Advertencia: Deje secar la correa durante un mínimo de ½ hora antes de instalarla, tensarla o ejercer presión sobre la soldadura.** Nota: mientras la correa se enfría, aproveche para eliminar cualquier residuo de la cuchilla del cortador en caliente con un trapo limpio y seco.

10. Afloje las tuercas de la abrazadera y retire la correa de ésta. Usando las cuchillas para rebordes, retire el reborde de empalme, véase la figura 5. Nota: las cuchillas para rebordes están diseñadas de manera específica para cortar poliuretano y no se utilizarán para cortar metal, cable, etc.

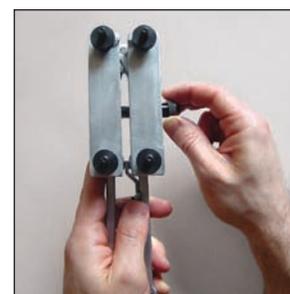


Figura 1

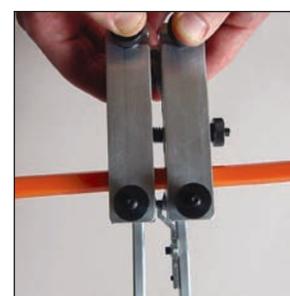


Figura 3

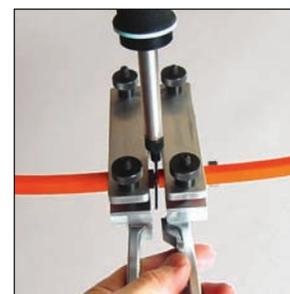


Figura 4



Figura 5

Perfil	Tiempo de calentamiento estimado
Planas de grosor 2 mm – 6 mm, 3/32" – 1/4", 0,055"	<10 s
7 mm – 9 mm, 5/16", todas las 3L y Z, 0,06" x 0,75", 0,06" x 1,5", 0,08" x 0,75", 0,09" x 1,00", 0,13" x 0,63"	10 – 20 s
10 mm, 3/8", todas las A (excepto el perfil de cresta alta), 0,06" x 1,75", 0,06" x 2,00", 0,09" x 1,25", 0,09" x 1,50", 0,13" x 1,00", 0,25" x 0,63"	21 – 30 s
12 mm – 15 mm, 1/2" – 9/16", todas las dobles, A de perfil de cresta alta, todas las B, 0,06" x 3,00", 0,09" x 2,00"	31 – 50 s
16 mm – 20 mm, 5/8" – 3/4", C, D	>50 s

Tabla 1

Si tiene alguna pregunta, llámenos al teléfono +44 (0)870 7577007. Uno de nuestros especialistas en ventas le atenderá encantado.

Fenner Drives no asume ninguna responsabilidad por daños y perjuicios o por lesiones que se produzcan a causa de un mal uso de este equipo.

PAUTAS DE APLICACIÓN DE LOS PRODUCTOS

Con una gama tan amplia de productos, ¿cómo elegir el más adecuado para su aplicación? Aunque las posibilidades parecen ilimitadas, hemos creado unas pautas generales, basándonos en nuestra amplia experiencia con las correas de poliuretano y de poliéster. Los usos no se limitan a los aquí enumerados; si tiene alguna pregunta sobre un producto o una aplicación que no aparece a continuación, póngase en contacto con nuestro departamento de ingeniería de aplicaciones. Estaremos encantados de atenderle.

	Carga de trabajo inferior a 9kg/correa	Carga de trabajo: 9,5 – 18 kg/correa	Carga de trabajo superior a 18 kg/correa	Aplicaciones con acumulación	Aplicaciones de lavado	Cinta transportadora de latas	Aplicaciones muy abrasivas	Luces >15 m	Inclinaciones o declinaciones	Elevado coeficiente de fricción	Conformidad FDA	Eliminación de carga estática	
Correas no reforzadas	Eagle Opaque 80	● ▽	▽					No			No	No	
	Eagle Orange 85	● ▽ —	● ▽					No			Sí	No	
	Eagle Clear 85	● ▽	● ▽					No			Sí	*	
	Eagle Ivory 85	□	□	□				No			No	No	
	Eagle Green 89	● ▽	● ▽	● ▽		● ▽		No			No	*	
	Eagle Green 89 T	●	●	●	●	●		No			No	No	
	Eagle Red 90		●	● ▽				●	No		No	No	
	Eagle Clear 95	● ▽	● ▽	● ▽					No		Sí	No	
	Eagle Beige 95		● □	● □					No		Sí	*	
	Eagle White 40D		○ □	○ □			○ □		Sí		Sí	No	
	Eagle Blue 55D		● ▽	● ▽			● ▽		Sí		No	*	
	Eagle Red 85 CXF	▽	▽						No	▽	▽	No	No
	Eagle Quick-Connect	● ○ ●							No		Sí	*	
	Eagle Ivory 85 SGT PU		□	□					No	□	□	No	No
	Eagle Red 90 SGT		▽	▽					No	▽	▽	No	No
Eagle White 40D SGT		□	□					Sí	□	□	No	No	
Correas reforzadas	Eagle Opaque 80 R	● ▽	● ▽					Sí			No	No	
	Eagle Orange 85 R	● ▽	● ▽					Sí			Sí	No	
	Eagle Hyfen 85 R		●	▽				Sí			Sí	*	
	Eagle Ivory 85 R		□	□				Sí			No	No	
	Eagle Green 89 R	● ▽	● ▽	● ▽				Sí			No	No	
	Eagle Green 89 RT	●	●	●	●	●		Sí			No	No	
	Eagle Beige 95 R		● □	● □				Sí			Sí	No	
	Eagle Hyfen 95 R			▽				Sí			Sí	No	
	Eagle Hyfen 85			▽				Sí	▽	▽	No	No	
	CXF/CXR		□	□				Sí	□	□	No	*	
	Eagle Ivory 85 RSGT PU			●	●	●	●	Sí			No	No	
	Eagle Red 50D CC			●			●	Sí			No	No	
	Eagle Blue 55D CC			●			●	Sí			Sí	No	
	Eagle Natural 55D CC			●			●	Sí			Sí	No	
	Eagle Green 63D CC			●			●	Sí			Sí	No	

* El producto estándar no elimina la carga estática. Hay disponible una versión con eliminación de la carga estática. Puede ser obligatoria una cantidad mínima de pedido. Consulte disponibilidad a fábrica.

APLICACIONES DE LOS PRODUCTOS

Las correas Eagle® ofrecen soluciones para todo tipo de aplicaciones en prácticamente todos los sectores. Si necesita ayuda sobre cómo podemos solucionar el problema de su aplicación, aquí le presentamos una pequeña muestra de nuestras correas en funcionamiento. ¿No sabe con seguridad lo que necesita? Póngase en contacto para que le asesoremos sobre su aplicación específica.



1. Eagle® Hyfen® de perfil de cresta sobre un desviador retráctil donde se transportan productos de madera.
2. Correas Eagle Orange 85 transportando pizzas.
3. Paneles de madera transportados por Eagle Opaque 80, elegido porque no deja marcas.
4. Eagle Hyfen R en un sistema de transporte de bandejas, de los que se encuentran en cafeterías, hospitales, etc.; elegido por sus características de elevada resistencia y reducida extensibilidad para largas distancias centrales.
5. Eagle Blue personalizado, aprobado para el contacto directo con los alimentos, usado en una línea de empaquetado de tomates.



6. Eagle® Red 90 transportando tejas; elegido por su excelente resistencia a la abrasión.
7. Juntas tóricas trenzadas Eagle de fácil instalación sin desmontar el eje de transmisión.
8. Correas Eagle Orange 80 accionando el transportador de rodillos.
9. Perfil personalizado Eagle White en un clasificador de peras.
10. Eagle Hyfen 85 CXF® coextruido y reforzado, en un sistema de transporte. La superficie superior de menor dureza aumenta el coeficiente de fricción para proporcionar una excelente adherencia durante el transporte de productos.
11. Eagle Orange 85 en un transportador de huevos.

GAMA DE PRODUCTOS

EAGLE

POLYURETHANE BELTING & O-RINGS®

Correas redondas

	2 mm	2,4 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	6,3 mm	7 mm	8 mm	9,5 mm	10 mm	12 mm	12,5 mm	13 mm	14 mm	15 mm	16 mm	18 mm	19 mm	20 mm	
Correas no reforzadas																					
Eagle Opaque 80	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Eagle Orange 85	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Eagle Clear 85	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Eagle Ivory 85																					
Eagle Green 89	●		●		●		●	●		●	●	●			●		●		●		●
Eagle Green 89 T	●	●	●	●	●		●	●		●	●				●		●		●		●
Eagle Red 90	●	●	●	●		●		●	●			●		●	●	●	●	●			
Eagle Beige 95					●				●		●				●						
Eagle Clear 95		●	●		●		●	●	●			●		●	●				●		
Eagle White 40D				○	○			○		○	○				○		○		○		○
Eagle Blue 55D										●					●		●		●		●
Eagle Red 85 CXF																					
Eagle Clear 85 QC				○	○	○		○	○			○	○		○	○					
Eagle Red 85 QC				●	●			●		●	●		●		●		●				
Eagle Yellow 85 QC				●		●		●	●			●			●						
Eagle Clear 85 TOR				●																	
Eagle Ivory 85 SGT/SGT PU																					
Eagle Red 90 SGT																					
Eagle White 40D SGT																					
Correas reforzadas																					
Eagle Opaque 80 R								○		○					○						
Eagle Orange 85 R					●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Eagle Hyfen 85 R				●		●		●	●			●		●	●	●			●		●
Eagle Ivory 85 R																					
Eagle Green 89 R																					
Eagle Green 89 RT				●	●		●	●		●	●				●		●				
Eagle Hyfen 95 R																					
Eagle Beige 95 R											●				●						
Eagle Hyfen 85 CXF/CXR																					
Eagle Ivory 85 RSGT/RSGT PU																					
Eagle Red 50D CC LCF										●											
Eagle Blue 55D CC										●											
Eagle Natural 55D CC										●											
Eagle Green 63D CC										●											
Eagle Natural 63D CC										●											
Correas prefabricadas Eagle	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Nota: Para algunos diámetros y perfiles puede que exista una cantidad mínima de pedido. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

Correas trapezoidales

6 mm x 4 mm	8 mm x 5 mm	3L	3L perfil en T	3L perfil de corona	3L doble	Z/10	A/13	AA	A doble	A perfil de cresta baja	A perfil de cresta	A perfil de cresta alta	B/17	BB	B acanalado	B perfil de alas	B perfil de cresta	C/22	C acanalado	C perfil de cresta	D/32	D acanalado	E acanalado	
																								Eagle Opaque 80
																								Eagle Orange 85
																								Eagle Clear 85
																								Eagle Ivory 85
																								Eagle Green 89
																								Eagle Green 89 T
																								Eagle Red 90
																								Eagle Beige 95
																								Eagle Clear 95
																								Eagle White 40D
																								Eagle Blue 55D
																								Eagle Red 85 CXF
																								Eagle Clear 85 QC
																								Eagle Red 85 QC
																								Eagle Yellow 85 QC
																								Eagle Clear 85 TOR
																								Eagle Ivory 85 SGT/SGT PU
																								Eagle Red 90 SGT
																								Eagle White 40D SGT
																								Eagle Opaque 80 R
																								Eagle Orange 85 R
																								Eagle Hyfen 85 R
																								Eagle Ivory 85 R
																								Eagle Green 89 R
																								Eagle Green 89 RT
																								Eagle Hyfen 95 R
																								Eagle Beige 95 R
																								Eagle Hyfen 85 CXF/CXR
																								Eagle Ivory 85 RSGT/RSGT PU
																								Eagle Red 50D CC LCF
																								Eagle Blue 55D CC
																								Eagle Natural 55D CC
																								Eagle Green 63D CC
																								Eagle Natural 63D CC
																								Correas prefabricadas Eagle

Correas no reforzadas

Correas reforzadas

Nota: Se dispone de correas planas para Eagle Orange 85. Consulte la página 26 para ver los perfiles. Hay disponibles otros perfiles, colores y durezas. Póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones para solicitar asistencia sobre el diseño.

LISTADO DE REFERENCIAS EN PRODUCTOS

Perfiles redondos

CORREAS NO REFORZADAS									
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Clear 85	Eagle Green 89	Eagle Green 89 T	Eagle Red 90	Eagle Beige 95	Eagle White 40D	Eagle Blue 55D
2 mm	L040P802M	L040G852M	L04C852M		L04G892M	L04R9002			
3 mm	L040P803M	L040G853M	L04C853M		L04G893M	L04R9003M			
4 mm	L040P804	L040G854	L04C854		L04G894	L04R9004			
5 mm	L040P805M	L040G855M	L04C855M		L04G895M	L04R9005M	L04BE955M	L04BY405M	
6 mm	L040P806M	L040G856M	L04C856M		L04G896M			L04BY406M	
7 mm	L040P807M	L040G857M	L04C857M		L04G897M	L04R907			
8 mm	L040P808M	L040G858M	L04C858		L04G898M	L04R9008	L04BE958	L04BY408	
10 mm	L040P8010M	L040G8510M	L04C8510M	L04G8910MS	L04G8910M	L04R9010M	L04BE9510M	L04BY4010M	L04BY5510M
12 mm		L040G8512M	L04C8512M	L04G8912MS	L04G8912M	L04R9012M		L04BY4012M	
15 mm				L04G8915MS	L04G8915M	L04R9015	L04BE9515M	L04BY4015	L04BY5515
18 mm				L04G8918MS	L04G8918M	L04R9018		L04BY4018	L04BY5518
20 mm				L04G8920MS	L04G8920			L04BY4020	L04BY5520

Perfiles redondos

CORREAS REFORZADAS						
	Eagle Opaque 80 R	Eagle Hyfen 85 R	Eagle Orange 85 R	Eagle Green 89 RT	Eagle Beige 95 R	Cable para latas Eagle
3/16"		5218009				
1/4"		5218012				
5/16"		5218015				
3/8"		5218018				
1/2"		5218024				
9/16"		5218027				
5/8"		5218030				
3/4"		5218033				
5 mm				L04G895R		
6 mm			L040G856R	L04G896R		
7 mm				L04G897MR		
8 mm	L040P808MR		L040G858R	L04G898MR		
10 mm	L040P8010MR		L040G8510R	L04G8910MR	L04BE9510R	
12 mm			L040G8512R	L04G8912MR		
15 mm	L040P8015MR		L040G8515R	L04G8915MR	L04BE9515R	
18 mm				L04G8918MR		
20 mm			L040G8520R			
3/8" Red 50D CC LCF						4816020
3/8" Blue 55D CC						4816019
3/8" Natural 55D CC					4816018	
3/8" Green 63D CC						4817018
3/8" Natural 63D CC					4899006	

Perfiles trapezoidales

CORREAS NO REFORZADAS													
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Clear 85	Eagle Ivory 85	Eagle Green 89	Eagle Red 90	Eagle Beige 95	Eagle White 40D	Eagle Blue 55D	Eagle Ivory 85 SGT	Eagle Ivory 85 SGT PU	Eagle Red 90 SGT	Eagle White 40D SGT
6 mm x 4 mm	L040P806X4		L04C856X4										
8 mm x 5 mm						L04R900805		L04BY400805					
3L		I032030											
3L perfil en T		L040G853LX											
3L doble		L040G853LXT											
Z/10		L040G85Z	L04C85Z		L04G89Z	L04R90Z		L04BY40Z	L04BY55Z				
A/13	L040P80A	L040G85A	L04C85A	L04I85A	L04G89A	L04R90A	L04BE95A	L04BY40A	L04BY55A	L04I85ASG	L04I85ASGPU	4940086L0	4BY40ASG
A perfil de cresta baja		L040G85AXL	L04C85AXL										
A perfil de cresta		L040G85AXH	L04C85AXH		L04G89AXH								
A doble		L040G85AXT				L04R90AXT							
B/17	L040P80B	L040G85B	L04C85B	L04I85B	L04G89B	L04R90B	L04BE95B	L04BY40B	L04BY55B	L04I85BSG	L04I85BSGPU	L04R90BSGLO	4BY40BSG
B perfil de cresta	L040P80BXH				L04G89BX								
C/22	L040P80C	L040G85C	L04C85C	L04I85C	L04G89C	L04R90C	L04BE95C	L04BY40C		L04I85CSG		4940088L0	4BY40CSG
C acanalado		L040G85CXRB											
C perfil de cresta	L040P80CXH												

LISTADO DE REFERENCIAS EN PRODUCTOS

CORREAS REFORZADAS									
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Hyfen 85 R	Eagle Ivory 85 R	Eagle Green 89 R	Eagle Hyfen 95 R	Eagle Beige 95 R	Eagle Ivory 85 RSGT	Eagle Ivory 85 RSGT PU
3L doble			5299010						
Z/10		L04OG85ZR							
A/13	L04OP80AR	L04OG85AR		L04I85AR	L04G89AR	5260200	L04BE95AR	L04I85ARSG	L04I85ARSGPU
A perfil de cresta	L04OP80ARXH		5299007	L04I85ARXH	L04G89ARXH				
A doble			5299019						
A Sincronizado						5220000	L04BE95ARXC		
B/17	L04OP80BR	L04OG85BR		L04I85BR	L04G89BR	5260300	L04BE95BR	L04I85BRSG	L04I85BRSGPU
B perfil de cresta	L04OP80BRXH		5299009	L04I85BRXH	L04G89BRXH				
B Sincronizado						5230000	L04BE95BRXC		
C/22		L04OG85CR		L04I85CR	L04G89CR	5260400	L04BE95CR	L04I85CRSG	
C perfil de cresta				L04I85CRXH	L04G89CRXH				
C Sincronizado						5240000	L04BE95CRXC		
D/32			5260500						

Perfiles trapezoidales

Perfiles redondos
Quick-Connect

	NO REFORZADO	
	Eagle Clear 85 QC	Eagle Red 85 QC
5 mm	L04QC855M	L04QR855M
6 mm	L04QC856M	L04QR856M
8 mm	L04QC858M	L04QR858M
10 mm		L04QR8510M
12 mm		L04QR8512M
13 mm	L04QC8513	L04QR8513
16 mm	L04QC8516M	L04QR8516M

Perfiles trapezoidales
coextruidos

	NO REFORZADO	REFORZADO		
	Eagle Red 85 CXF	Eagle Hyfen 85 CXF	Eagle Hyfen 85 CXR	
A/13	4924320	A	5260520	5260525
B/17	4924330	A doble	5260572	5260577
C/22	4924345	B	5260530	5260535
		C	5260540	5260545
		D	5260550	5260555

Kits de soldadura
Eagle

	Mini-Kit de soldadura a tope y elementos	Kit de soldadura a tope y elementos	Kit de soldadura por solape y elementos	
L04MINIWELD110V	Mini-Kit de soldadura a tope 110 V	L04FULLWELD110V	Kit de soldadura a tope 110 V	
L04MINIWELD240V	Mini-Kit de soldadura a tope 240 V	L04FULLWELD240V	Kit de soldadura a tope 240 V	
L04MINIWELD240E	Mini-Kit de soldadura a tope 240 V (Euro)	L04FULLWELD240E	Kit de soldadura a tope 240V (Euro)	
L04MCLAMP	Abrazadera mini	L04HANDCLAMP	Abrazadera para el soldador a tope	
L04HKNIFE110	Cortador en caliente 110 V	L04HKNIFE110	Cortador en caliente 110 V	
L04HKNIFE240	Cortador en caliente 240 V	L04HKNIFE240	Cortador en caliente 240 V	
L04HKNIFE240E	Cortador en caliente 240 V (Euro)	L04HKNIFE240E	Cortador en caliente 240 V (Euro)	
L04CUTTER	Cuchillas para correas del mini-kit	L04SHEARS	Cuchillas para correas	
L04FCUTTER	Cuchillas para rebordes de correa	L04FCUTTER	Cuchillas para rebordes de correa	
L04CASEBLM	Maletín para el mini-kit	L04CASEBKST	Maletín para el kit estándar	
		L04DRILLBITS	Conjunto de brocas	
			L04J0506	Mordazas de sujeción 5 mm y 6 mm
			L04J0608	Mordazas de sujeción 6 mm y 8 mm
			L04J1012	Mordazas de sujeción 10 mm y 12 mm
			L04J1238	Mordazas de sujeción 1/2" y 3/8"
			L04J1518	Mordazas de sujeción 15 mm y 18 mm
			L04J3LACTB	Mordazas de sujeción 3L y A sincronizados
			L04JAB	Mordazas de sujeción A y B
			L04JBC	Mordazas de sujeción B y C
			L04JBCC	Mordazas de sujeción B y C sincronizados

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007). Las dimensiones sirven sólo como referencia.

24 DATOS TÉCNICOS

Eagle Opaque 80

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzada



DUREZA
80 A
CONFORMIDAD FDA
No

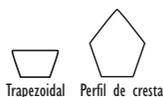
COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,75
Acero 0,65
UHMW 0,50

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø		Ø mínimo de polea		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
	(pulg.)	(mm)	(pulg.)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
					(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
2 mm		2	0,56	14	0,2	0,8	0,4	1,8	0,5	2,2	0,6	2,7	0,003	0,004
3 mm		3	0,81	21	0,5	2,2	0,8	3,6	1,1	4,9	1,4	6,2	0,006	0,009
4 mm		4	1,19	30	0,8	3,6	1,4	6,2	2,0	8,9	2,5	11,1	0,01	0,015
3/16"	3/16		1,31	33	1,2	5,3	2,0	8,9	2,8	12,5	3,5	15,6	0,01	0,015
5 mm		5	1,38	35	1,3	5,8	2,2	9,8	3,1	13,8	3,9	17,3	0,02	0,03
6 mm		6	1,63	42	1,8	8,0	3,0	13,3	4,2	18,6	5,3	23,4	0,025	0,04
6,3 mm	1/4	6,3	1,75	44	1,8	8,0	3,0	13,3	4,2	18,6	5,3	23,4	0,03	0,04
7 mm		7	1,93	49	2,6	11,4	4,3	19,1	6,0	26,3	7,6	33,7	0,03	0,04
8 mm		8	2,25	56	3,3	14,7	5,6	24,9	7,8	34,0	9,9	44,0	0,04	0,06
9,5 mm	3/8	9,5	2,63	67	4,0	17,6	6,7	29,9	9,4	34,7	11,9	52,7	0,06	0,09
10 mm		10	2,75	70	5,2	23,1	8,8	39,1	12,3	54,7	15,4	68,5	0,07	0,10
12,5 mm	1/2	12,5	3,50	89	7,0	31,3	12,0	53,2	16,7	74,4	21,1	93,7	0,10	0,15
15 mm		15	4,13	105	11,6	51,6	19,7	87,6	27,6	122,8	34,7	154,3	0,14	0,21
18 mm		18	5,00	126	16,7	74,3	28,4	126,3	39,7	176,6	50,0	222,4	0,22	0,33

Eagle Opaque 80

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada



DUREZA
80 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,75
Acero 0,65
UHMW 0,50

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al*		Ø mínimo de polea		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
	(pulg.)	(mm)	(pulg.)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
					(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
6 mm x 4 mm	6 x 4		1,1	28	0,8	3,6	1,6	7,1	2,6	12,7	3,6	17,1	0,02	0,03
8 mm x 5 mm	8 x 5		1,38	35	1,7	7,6	3,6	16,0	5,7	25,4	7,7	34,2	0,02	0,03
3L	9,5 x 6		1,50	39	2,3	10,2	4,7	20,9	7,5	33,4	10,2	45,4	0,03	0,05
Z/10	10 x 6		1,63	42	2,7	12,0	5,6	24,9	8,9	39,6	12,1	53,8	0,05	0,07
A/13	13 x 8		2,25	56	4,2	18,7	8,8	39,1	14,0	62,3	19,0	84,5	0,07	0,10
B/17	17 x 11		3,00	77	7,3	32,5	15,2	67,6	24,2	107,6	32,8	145,9	0,11	0,16
B perfil de cresta	17 x 20		5,50	140	7,3	32,4	15,2	67,6	24,2	107,6	32,8	145,9	0,13	0,19
C/22	22 x 14		3,88	98	12,7	56,5	26,7	118,8	42,5	189,0	57,6	256,2	0,19	0,28
C perfil de cresta	22 x 28		7,75	196	12,7	56,5	26,7	118,8	42,5	189,0	57,6	256,2	0,25	0,37

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa.

Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Orange 85 Eagle Clear 85

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
Sí

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (pulg.) (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)	
			4%		6%		8%		10%				
			(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)			
2 mm		0,63	16	0,2	0,9	0,3	1,3	0,4	1,8	0,5	2,2	0,003	0,004
3/32"	3/32	0,75	19	0,2	0,9	0,3	1,3	0,4	1,8	0,5	2,2	0,004	0,006
3 mm		0,94	24	0,5	2,2	0,7	3,1	1,0	4,4	1,2	5,3	0,006	0,009
4 mm		1,25	32	0,8	3,6	1,2	5,3	1,6	7,1	1,9	8,5	0,01	0,015
3/16"	3/16	1,50	38	1,1	4,9	1,7	7,6	2,2	9,8	2,7	12,0	0,01	0,015
5 mm		1,56	40	1,2	5,3	1,8	8,0	2,4	10,7	3,0	13,3	0,02	0,03
6 mm		1,88	48	1,7	7,6	2,6	11,6	3,5	15,6	4,3	19,1	0,025	0,04
1/4"	1/4	2,00	51	1,9	8,5	2,9	12,9	3,9	17,3	4,8	21,4	0,03	0,04
7 mm		2,20	56	2,4	10,4	3,6	16,1	4,8	21,4	6,0	26,5	0,03	0,04
5/16"	5/16	2,50	64	3,0	13,3	4,6	20,5	6,1	27,1	7,6	33,8	0,04	0,06
8 mm		2,50	64	3,0	13,3	4,6	20,5	6,1	27,1	7,6	33,8	0,04	0,06
3/8"	3/8	3,00	76	4,3	19,1	6,6	29,4	8,8	39,1	10,9	48,5	0,06	0,09
10 mm		3,13	80	4,7	20,9	7,3	32,5	9,7	43,1	12,0	53,4	0,07	0,10
12 mm		3,75	96	6,8	30,5	10,6	47,3	14,1	62,9	17,4	77,4	0,09	0,13
1/2"	1/2	4,00	102	7,6	33,8	11,8	52,5	15,7	69,8	19,3	85,8	0,10	0,15
9/16"	9/16	4,50	114	9,7	43,1	14,9	66,3	19,9	88,5	24,5	109,0	0,13	0,19
5/8"	5/8	5,00	127	11,9	52,9	18,4	81,8	24,5	109,0	30,2	134,3	0,16	0,24
3/4"	3/4	6,00	152	17,7	78,7	26,5	117,9	35,3	157,0	43,5	193,5	0,23	0,34

Eagle Orange 85 Eagle Clear 85

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal,
no reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
Sí

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.) (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)		
			4%		6%		8%		10%					
			(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
6 mm x 4 mm		6 x 4	1,25	32	0,9	4,0	1,6	7,1	2,2	9,8	2,8	12,5	0,02	0,03
3L	3/8 x 7/32		1,75	45	2,2	9,8	3,7	16,5	5,2	23,1	6,5	28,9	0,03	0,04
3L perfil en T	9/16 x 19/64		2,38	60	3,2	14,2	5,5	24,5	7,7	34,2	9,7	43,1	0,05	0,07
3L perfil de corona	9/16 x 1/4		2,00	51	3,2	14,2	5,5	24,5	7,7	34,2	9,7	43,1	0,05	0,07
3L doble	15/16 x 17/64		2,13	54	6,1	27,1	10,3	45,8	14,5	64,5	18,4	81,8	0,10	0,15
Z/10		10 x 6	1,88	48	2,4	10,7	4,1	18,2	5,8	25,8	7,3	32,5	0,05	0,07
A/13	1/2 x 5/16	13 x 8	2,50	64	4,0	17,8	6,8	30,2	9,6	42,7	12,2	54,3	0,07	0,10
A perfil de cresta baja	1/2 x 7/16		2,50	64	4,0	17,8	6,8	30,2	9,6	42,7	12,2	54,3	0,07	0,10
A perfil de cresta alta	1/2 x 5/8		5,00	127	6,7	29,8	11,3	50,3	15,9	70,7	20,1	89,4	0,09	0,13
A doble	1 3/16 x 5/16		2,50	64	8,2	36,5	14,0	62,3	19,6	87,2	24,8	110,3	0,15	0,22
AA	1/2 x 13/32		3,25	83	5,8	25,8	9,8	43,6	13,7	60,9	17,4	77,4	0,09	0,13
B/17	11/16 x 13/32	17 x 11,5	3,25	83	7,0	31,1	11,8	52,5	16,6	73,8	21,0	93,4	0,11	0,16
B acanalado	11/16 x 13/32		3,25	83	7,0	31,1	11,8	52,5	16,6	73,8	21,0	93,4	0,11	0,16
B perfil de alas	11/16 x 5/8		3,25	83	7,0	31,1	11,8	52,5	16,6	73,8	21,0	93,4	0,11	0,16
BB	11/16 x 9/16		4,25	108	8,8	39,1	14,9	66,3	20,9	93,0	26,5	117,9	0,16	0,24
C/22	29/32 x 17/32	22 x 14,5	4,50	114	12,1	53,8	20,6	91,6	28,9	128,5	36,6	162,8	0,19	0,28
C acanalado	29/32 x 17/32		4,50	114	12,1	53,8	20,6	91,6	28,9	128,5	36,6	162,8	0,19	0,28
D acanalado	1 5/16 x 3/4		7,00	178	25,2	112,1	42,7	189,9	59,9	266,4	75,8	337,2	0,38	0,57
E acanalado	1 11/16 x 1 3/32		15,00	381	47,8	212,6	81,1	360,7	113,9	505,9	144,0	640,5	0,71	1,06

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

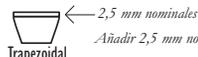
Eagle Orange 85

DESCRIPCIÓN
Plana, no reforzadaDUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
0,055" x 0,375"	3/8 x 7/128	0,38	10	0,9	3,9	1,3	5,8	1,7	7,6	2,1	9,3	0,01	0,015
0,062" x 0,500"	1/2 x 1/16	0,50	13	1,3	5,9	2,0	8,8	2,6	11,5	3,1	13,9	0,02	0,03
0,062" x 0,750"	3/4 x 1/16	1,00	25	2,0	8,8	3,0	13,2	3,9	17,2	4,7	20,9	0,03	0,04
0,062" x 1,50"	1 1/2 x 1/16	0,50	13	4,0	17,6	5,9	26,4	7,8	34,5	9,4	41,8	0,05	0,07
0,062" x 1,75"	1 3/4 x 1/16	0,50	13	4,6	20,5	6,9	30,8	9,0	40,2	11,0	48,8	0,06	0,09
0,062" x 2,00"	2 x 1/16	0,50	13	5,3	23,5	7,9	35,2	10,3	46,0	12,5	55,8	0,07	0,10
0,062" x 3,00"	3 x 1/16	0,50	13	7,9	35,2	11,9	52,7	15,5	68,9	18,8	83,7	0,10	0,15
0,125" x 0,625"	5/8 x 1/8	1,00	25	3,3	14,8	5,0	22,2	6,5	29,0	7,9	35,1	0,04	0,06
0,125" x 1,00"	1 x 1/8	1,00	25	5,3	23,6	8,0	35,4	10,4	46,3	12,6	56,2	0,07	0,10
0,250" x 0,625"	5/8 x 1/4	2,00	51	6,6	29,6	10,0	44,3	13,0	57,9	15,8	70,3	0,08	0,12
0,078" x 0,750"	3/4 x 5/64	0,63	16	2,5	11,1	3,7	16,6	4,9	21,7	5,9	26,3	0,03	0,04
0,090" x 1,00"	1 x 3/32	0,75	19	3,8	17,0	5,7	25,5	7,5	33,4	9,1	40,5	0,05	0,07
0,090" x 1,25"	1 1/4 x 3/32	0,75	19	4,8	21,3	7,2	31,9	9,4	41,7	11,4	50,6	0,06	0,09
0,090" x 1,50"	1 1/2 x 3/32	0,75	19	5,7	25,5	8,6	38,3	11,3	50,0	13,7	60,7	0,07	0,10
0,090" x 2,00"	2 x 3/32	0,75	19	7,7	34,1	11,5	51,0	15,0	66,7	18,2	81,0	0,09	0,13

** la correa tiene una guía de radio de 0,156".

Eagle Red 85 CXF

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada
con superficie superior
coextruida plana← 2,5 mm nominales
Añadir 2,5 mm nominales a la altura enumerada para obtener la altura total de la correa.DUREZA
Base 85 A, superficie
superior 60 A
CONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 1,00
Acero 0,90
UHMW 0,85RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
A/13	1/2 x 5/16	3,00	76	4,7	20,9	7,4	32,9	10,1	44,9	12,5	55,6	0,07	0,10
B/17	11/16 x 13/32	4,00	102	8,0	35,6	12,6	56,0	17,1	76,1	21,4	95,2	0,11	0,16
C/22	29/32 x 17/32	5,00	127	14,0	62,3	22,1	98,3	30,0	133,4	37,4	166,4	0,19	0,28

Eagle Clear 85 QC
Eagle Red 85 QC
Eagle Yellow 85 QCDESCRIPCIÓN
Redonda, hueca,
no reforzadaDUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones D. E. x D. I.† (pulgadas o mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
3/16"	0,1875" x 0,080"	2,00	51	0,5	2,2	0,7	3,1	0,9	4,0	1,1	4,9	0,01	0,015
5 mm	5 mm x 2 mm	2,00	51	0,5	2,2	0,7	3,1	0,9	4,0	1,1	4,9	0,01	0,015
6 mm	6 mm x 2,5 mm	2,50	64	0,8	3,6	1,3	5,8	1,7	7,6	2,1	9,3	0,02	0,03
1/4"	0,25" x 0,098"	2,50	64	0,8	3,6	1,3	5,8	1,7	7,6	2,1	9,3	0,02	0,03
5/16"	0,3125" x 0,126"	3,00	76	1,3	5,8	2,0	8,9	2,7	12,0	3,3	14,7	0,03	0,04
8 mm	8 mm x 3,2 mm	3,00	76	1,3	5,8	2,0	8,9	2,7	12,0	3,3	14,7	0,03	0,04
3/8"	0,375" x 0,152"	3,50	89	1,8	8,0	2,9	12,9	3,8	16,9	4,7	20,9	0,05	0,07
10 mm	10 mm x 3,8 mm	3,50	89	1,8	8,0	2,9	12,9	3,8	16,9	4,7	20,9	0,05	0,07
12 mm	12 mm x 5,2 mm	3,75	95	3,3	14,7	5,1	22,7	6,8	30,2	8,4	37,4	0,09	0,13
1/2"	0,500" x 0,214"	4,50	114	3,3	14,7	5,1	22,7	6,8	30,2	8,4	37,4	0,09	0,13
13 mm	13 mm x 5,2 mm	4,50	114	3,3	14,7	5,1	22,7	6,8	30,2	8,4	37,4	0,09	0,13
5/8"	0,625" x 0,273"	5,50	140	5,0	22,2	7,7	34,2	10,3	45,8	18,6	82,7	0,13	0,19
16 mm	16 mm x 6,8 mm	5,50	140	5,0	22,2	7,7	34,2	10,3	45,8	18,6	82,7	0,13	0,19

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa, SIN incluir los 2,5 mm nominales de correa coextruida.

† D. E. es el diámetro exterior de la correa. D. I. es el diámetro interior de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Ivory 85

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
8 mm x 5 mm	8 x 5	1,88	48	4,4	19,5	6,7	29,7	8,8	39,1	10,6	47,3	0,02	0,03
Z/10	10 x 6	2,00	52	7,1	31,7	10,9	48,4	14,3	63,7	17,3	77,0	0,05	0,07
A/13	13 x 8	2,50	64	11,4	50,7	17,4	77,4	22,9	101,9	27,7	123,2	0,07	0,10
B/17	17 x 11	3,60	92	20,2	89,8	30,9	137,4	40,6	180,6	49,1	218,4	0,11	0,16
C/22	22 x 14	4,50	116	33,5	149,0	51,1	227,3	67,1	298,5	81,3	361,6	0,19	0,28

Eagle Green 89 Eagle Green 89 T

DESCRIPCIÓN
Redonda, lisa o rugosa,
no reforzada



DUREZA
89 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,65
Acero 0,55
UHMW 0,40

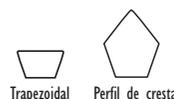
COEFICIENTE DE
FRICCIÓN (Texturada)
Acero inoxidable 0,50
Acero 0,40
UHMW 0,30

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
2 mm	2	0,75	19	0,2	0,9	0,4	1,8	0,5	2,2	0,7	3,1	0,003	0,004
3 mm	3	1,00	27	0,6	2,7	0,9	4,0	1,2	5,3	1,5	6,7	0,006	0,009
4 mm	4	1,44	36	1,0	4,4	1,6	7,1	2,1	9,3	2,6	11,6	0,010	0,015
5 mm	5	1,75	45	1,5	6,7	2,4	10,7	3,3	14,7	4,1	18,2	0,02	0,03
6 mm	6	2,13	54	2,2	9,8	3,5	15,6	4,7	20,9	5,9	26,2	0,025	0,04
7 mm	7	2,50	63	3,0	13,3	4,7	20,9	6,4	28,5	8,0	35,6	0,03	0,04
8 mm	8	2,83	72	3,9	17,3	6,2	27,6	8,4	37,4	10,4	46,3	0,04	0,06
10 mm	10	3,50	90	6,1	27,1	9,7	43,1	13,1	58,3	16,3	72,5	0,07	0,10
12 mm	12	4,25	108	8,7	38,7	13,9	61,8	18,9	84,1	23,5	104,5	0,09	0,13
15 mm	15	5,25	135	13,6	60,5	21,7	96,5	29,6	131,7	36,6	162,8	0,14	0,21
18 mm	18	6,38	162	18,8	83,6	30,9	137,4	42,5	189,0	53,0	235,7	0,22	0,33
20 mm	20	7,00	180	23,2	103,2	38,2	169,9	52,4	233,1	65,5	291,3	0,23	0,34

Eagle Green 89

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada



DUREZA
89 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,65
Acero 0,55
UHMW 0,40

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
Z/10	10 x 6	2,30	59	11,9	52,9	18,2	80,9	23,8	105,9	28,7	127,7	0,05	0,07
A/13	13 x 8	2,80	72	20,5	91,2	31,3	139,2	41,0	182,4	49,5	220,2	0,07	0,10
A perfil de cresta	13 x 16	5,70	144	20,5	91,2	31,3	139,2	41,0	182,4	49,5	220,2	0,09	0,13
B/17	17 x 11	4,10	104	36,4	161,9	55,6	247,3	72,7	323,4	87,7	390,1	0,11	0,16
B perfil de cresta	17 x 20	7,00	180	36,4	161,9	55,6	247,3	72,7	323,4	87,7	390,1	0,13	0,19

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).
* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Red 90

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzadaDUREZA
90 A
CONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,60
Acero 0,50
UHMW 0,38RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø		Ø mínimo de polea		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
	(pulg.)	(mm)	(pulg.)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
					(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
2 mm		2	0,75	20	1,1	4,7	1,5	6,7	1,9	8,5	2,2	9,9	0,003	0,004
3 mm	1/8	3	1,19	30	2,4	10,5	3,4	15,2	4,3	19,1	5,0	22,3	0,006	0,009
4 mm		4	1,56	40	4,2	18,7	6,1	26,9	7,6	33,9	8,9	39,7	0,01	0,015
5 mm	3/16		1,88	47	6,0	26,5	8,6	38,2	10,8	48,1	12,6	56,2	0,01	0,015
6,3 mm	1/4		2,75	70	10,6	47,1	15,3	67,9	19,2	85,4	22,5	100,0	0,03	0,04
7 mm		7	2,75	7	13,7	61,0	19,8	87,8	24,9	110,5	29,1	129,4	0,03	0,04
8 mm		8	3,13	80	16,8	74,8	24,2	107,7	30,5	135,6	35,7	158,7	0,04	0,06
9,5 mm	3/8		3,75	95	23,8	106,0	34,3	152,7	43,2	192,2	50,6	224,9	0,06	0,09
10 mm		10	3,94	100	28,9	123,1	39,9	177,4	50,2	223,3	58,8	261,3	0,07	0,10
12,5 mm	1/2		5,00	127	42,4	188,5	61,0	271,5	76,8	341,7	89,9	399,9	0,10	0,15
9/16	9/16		5,63	143	50,8	225,7	73,1	352,2	92,0	409,2	107,7	478,9	0,13	0,19
15 mm		15	5,90	150	59,1	262,9	85,2	378,8	107,2	476,7	125,4	557,8	0,14	0,21
18 mm		18	7,00	180	85,1	378,6	122,6	545,4	154,3	686,5	180,6	803,3	0,22	0,33

Eagle Red 90
Eagle Red 90 SGTDESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada;
SGT con superficie superior
de PVC totalmente unida

← 5 mm nominales

Añadir 5 mm nominales a la altura enumerada para obtener la altura total de la correa.

DUREZA
90 A; SGT con
superficie superior
de 55 ACONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,60
Acero 0,50
UHMW 0,38RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al [†] (mm)	Ø mínimo de polea		Ø mínimo de polea		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.) (SGT)	Peso por metro (kg) (SGT)
		(Red 90)	(SGT)	(Red 90)	(SGT)	4%		6%		8%		10%			
						(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
8 mm x 5 mm	8 x 5	2,0	—	50	—	9,5	42,1	15,0	66,8	19,9	88,7	24,0	106,9	0,02	0,03
Z/10	10 x 6	2,5	—	65	—	14,8	65,8	23,4	104,3	31,1	138,5	37,5	167,0	0,05	0,07
A/13	13 x 8	3,13	4,13	80	105	24,1	107,0	38,1	169,5	50,6	225,3	61,0	271,5	0,07	0,10
B/17	17 x 11	4,5	5,5	115	140	43,9	195,2	69,5	309,3	92,4	411,0	111,3	495,3	0,11	0,16
C/22	22 x 14	5,75	6,75	145	172	72,2	321,2	114,4	508,9	152,0	676,2	183,2	814,9	0,19	0,28

Eagle Beige 95

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzadaDUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SiCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
		(pulg.)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
5 mm	5	2,0	50	5,3	23,6	7,5	33,4	9,4	41,8	11,0	48,8	0,02	0,03
8 mm	8	3,1	80	13,6	60,5	19,2	85,6	24,0	106,9	28,1	125,1	0,04	0,06
10 mm	10	3,9	100	21,2	94,5	30,1	133,8	37,6	167,1	43,9	195,4	0,07	0,10
15 mm	15	5,9	150	47,8	212,5	67,7	301,0	84,5	375,9	98,8	439,6	0,14	0,21

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa, SIN incluir los 5 mm nominales de correa con superficie superior unida completamente. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Beige 95

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada DUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
A/13	13 x 8	3,10	80	16,8	74,7	25,2	112,1	32,5	144,6	38,9	173,0	0,07	0,10
B/17	17 x 11	4,50	115	29,9	133,0	44,6	197,9	57,7	256,6	69,1	307,4	0,11	0,16
C/22	22 x 14	5,70	145	49,4	219,7	73,9	328,7	95,4	424,3	114,3	508,4	0,19	0,28

Eagle Clear 95

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzada DUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
3/32"	3/32	1,00	25	0,7	3,1	1,2	5,3	1,5	6,7	1,9	8,3	0,004	0,006
1/8"	1/8	1,25	32	0,9	4,0	1,4	6,2	1,7	7,6	2,1	9,3	0,01	0,015
3/16"	3/16	1,88	48	2,0	8,9	3,0	13,3	3,9	17,3	4,6	20,6	0,01	0,015
1/4"	1/4	2,50	64	3,6	16,0	5,4	24,0	6,9	30,7	8,2	36,8	0,03	0,04
5/16"	5/16	3,13	79	5,7	25,4	8,4	37,4	10,8	48,0	12,9	57,6	0,04	0,06
3/8"	3/8	3,75	95	8,2	36,5	12,1	53,8	15,6	69,4	18,5	83,3	0,06	0,09
1/2"	1/2	5,00	127	14,5	64,5	21,6	96,1	27,7	123,2	32,9	146,8	0,10	0,15
9/16"	9/16	5,63	143	18,4	81,8	27,3	121,4	35,0	155,7	41,7	187,4	0,13	0,19
5/8"	5/8	6,25	159	22,7	101,0	33,7	149,9	43,3	192,6	51,4	230,1	0,16	0,24
3/4"	3/4	7,50	190	32,7	145,4	48,5	215,7	62,3	277,1	74,1	333,7	0,23	0,34

Eagle Clear 95

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada       DUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
3L	3/8 x 7/32	2,19	56	4,1	18,2	6,6	29,4	8,9	39,6	10,8	48,0	0,03	0,04
3L perfil en T	9/16 x 19/64	2,50	64	6,1	27,1	9,9	44,0	13,3	59,2	16,2	72,1	0,05	0,07
3L doble	15/16 x 17/64	2,50	64	11,4	50,7	18,6	82,7	25,0	111,2	30,5	135,7	0,10	0,15
A/13	1/2 x 5/16	3,13	79	7,6	33,8	12,3	54,7	16,6	73,8	20,2	89,8	0,07	0,10
A perfil de cresta baja	1/2 x 7/16	3,13	79	7,6	33,8	12,3	54,7	16,6	73,8	20,2	89,8	0,07	0,10
A perfil de cresta alta	1/2 x 5/8	6,00	152	12,5	55,6	20,3	90,3	27,4	121,9	33,4	148,6	0,09	0,13
A doble	1 3/16 x 5/16	3,13	79	15,4	68,5	25,1	111,6	33,8	150,3	41,2	183,3	0,15	0,22
AA	1/2 x 13/32	4,13	105	10,8	48,0	17,6	78,3	23,7	105,4	28,8	128,1	0,09	0,13
B/17	11/16 x 13/32	4,13	105	13,1	58,3	21,3	94,7	28,6	127,2	34,8	154,8	0,11	0,16
BB	11/16 x 9/16	5,63	143	16,5	73,4	26,8	119,2	36,1	160,6	44,0	195,7	0,16	0,24
C/22	29/32 x 17/32	5,38	136	22,7	101,0	37,0	164,6	49,8	221,5	60,7	270,0	0,19	0,28
D acanalado	1 5/16 x 3/4	8,50	216	47,1	209,5	76,8	341,6	103,3	459,5	125,9	560,0	0,38	0,57

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).
* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle White 40D

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzadaMATERIAL
PoliésterDUREZA
40 D
CONFORMIDAD FDA
SiCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
5 mm	5	2,00	50	5,2	23,1	8,0	35,6	10,5	46,7	12,6	56,0	0,02	0,03
6 mm	6	2,38	60	7,5	33,7	11,5	51,2	15,1	67,2	18,2	80,9	0,025	0,04
8 mm	8	3,10	80	13,3	59,2	20,5	91,2	26,8	119,2	32,3	143,7	0,04	0,06
10 mm	10	4,00	100	20,8	92,5	32,0	142,2	41,9	186,5	50,5	224,6	0,07	0,10
12 mm	12	4,75	120	29,9	133,2	46,0	204,7	60,4	268,5	72,7	323,5	0,09	0,13
15 mm	15	5,90	150	46,8	208,1	71,9	319,9	94,3	419,6	113,6	505,4	0,14	0,21
18 mm	18	7,10	180	67,4	299,7	103,6	460,6	135,8	604,2	163,6	727,8	0,22	0,33
20 mm	20	7,88	200	83,2	370,0	127,9	568,7	167,7	745,9	202,0	898,5	0,23	0,34

Eagle White 40D
Eagle White 40D SGTDESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzada;
SGT con superficie superior
de PVC totalmente unida

← 5 mm nominales

Añadir 5 mm nominales a la altura enumerada para obtener la altura total de la correa.

MATERIAL
Base de poliéster;
SGT con superficie
superior de 55 ADUREZA
Base 40 D, superficie
superior 55 A
CONFORMIDAD FDA
Únicamente 40 D; no SGTCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)		Ø mínimo de polea (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)		Peso por metro (kg)	
		(White 40D)	(SGT)	(White 40D)	(SGT)	4%		6%		8%		10%		(White 40D)		(SGT)	
						(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
8 mm x 5 mm	8 x 5	2,6	—	65	—	6,3	28,0	10,8	48,0	14,8	65,8	18,3	81,4	0,02	—	0,03	—
Z/10	10 x 6	3,1	—	80	—	9,4	41,8	16,1	71,6	22,2	98,7	27,4	121,9	0,05	—	0,07	—
A/13	13 x 8	4,0	4,5	102	114	15,7	69,8	26,9	120,0	37,0	164,6	45,8	203,7	0,13	0,08	0,19	0,12
B/17	17 x 11	5,5	6,5	140	160	27,1	120,5	46,4	206,4	64,0	284,7	79,1	351,8	0,19	0,12	0,28	0,18
C/22	22 x 14	7,0	7,5	178	180	47,3	210,4	80,8	359,4	111,4	495,5	137,8	612,9	0,28	0,20	0,42	0,30

Eagle Blue 55D

DESCRIPCIÓN
Redonda, no reforzadaMATERIAL
PoliésterDUREZA
55 D
CONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,50
Acero 0,40
UHMW 0,30RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +80 °C
de -22 °F a +176 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
10 mm	10	5,0	127	39,3	174,6	60,4	268,7	78,5	349,2	93,0	413,8	0,07	0,10
15 mm	15	7,5	190	88,3	392,9	135,9	604,5	176,7	785,8	209,3	931,0	0,14	0,21
18 mm	18	9,0	229	127,2	565,8	195,7	870,5	254,4	1131,5	301,4	1340,6	0,22	0,33
20 mm	20	10,0	254	157,0	698,5	241,6	1074,7	314,1	1396,9	372,1	1655,1	0,23	0,34

Eagle Blue 55D

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, no reforzadaMATERIAL
PoliésterDUREZA
55 D
CONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,50
Acero 0,40
UHMW 0,30RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +80 °C
de -22 °F a +176 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
Z/10	10 x 6	3,13	80	22,2	98,8	32,7	145,2	41,0	182,4	47,5	211,2	0,05	0,07
A/13	13 x 8	4,00	102	35,5	158,1	52,3	232,4	65,6	291,8	76,0	337,9	0,07	0,10
B/17	17 x 11	5,50	140	61,2	272,2	90,0	400,1	112,9	502,4	130,8	581,7	0,11	0,21
C/22	22 x 14	7,00	178	108,5	482,7	159,5	709,5	200,3	890,8	231,9	1031,5	0,19	0,28

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa, SIN incluir los 5 mm nominales de correa con superficie superior unida completamente.

Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Opaque 80 R

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzada



DUREZA
80 A
CONFORMIDAD FDA
No

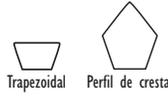
COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,75
Acero 0,65
UHMW 0,50

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	(mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
8 mm	8	3,13	80	4,3	19,2	10,7	47,6	15,4	68,4	19,0	84,6	0,04	0,06
10 mm	10	3,93	100	9,74	43,1	24,1	107,2	34,6	153,9	42,8	190,3	0,06	0,09
15 mm	15	5,90	150	21,8	97,0	54,2	241,1	77,9	346,4	96,3	428,2	0,14	0,21

Eagle Opaque 80 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzada



DUREZA
80 A
CONFORMIDAD FDA
No

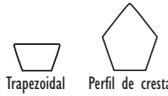
COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,75
Acero 0,65
UHMW 0,50

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	(mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
A/13	13 x 8	3,13	80	6,2	27,5	16,7	74,4	25,2	111,9	30,8	136,8	0,07	0,10
A perfil de cresta	13 x 16	6,30	160	6,2	27,5	16,7	74,4	25,2	111,9	30,8	136,8	0,09	0,13
B/17	17 x 11	4,38	110	11,0	48,8	29,7	132,0	44,6	198,4	54,5	242,6	0,11	0,16
B perfil de cresta	17 x 20	7,88	200	11,0	48,8	29,7	132,0	44,6	198,4	54,5	242,6	0,13	0,19

Eagle Ivory 85 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	(mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
Z/10	10 x 6	2,38	60	2,9	12,7	8,6	38,2	13,7	60,8	17,4	77,6	0,05	0,07
A/13	13 x 8	3,13	80	5,0	22,2	15,1	67,0	24,0	106,7	30,6	136,1	0,07	0,10
A perfil de cresta	13 x 16	6,30	160	5,0	22,2	15,1	67,0	24,0	106,7	30,6	136,1	0,09	0,13
B/17	17 x 11	4,38	110	8,8	39,4	26,7	118,8	42,5	189,2	54,3	241,3	0,11	0,16
B perfil de cresta	17 x 20	7,88	200	8,8	39,4	26,7	118,8	42,5	189,2	54,3	241,3	0,13	0,19
C/22	22 x 14	5,50	140	14,6	65,1	44,2	196,7	70,4	313,1	89,8	399,4	0,19	0,28
C perfil de cresta	22 x 28	11,00	280	14,6	65,1	44,2	196,7	70,4	313,1	89,8	399,4	0,25	0,37

Eagle Hyfen 85 R

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
Sí

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

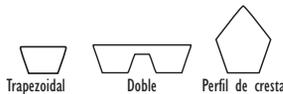
Perfil	Dimensiones Ø (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.)	(mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
3/16"	3/16	2,00	51	2,8	12,5	6,8	30,2	11,2	49,8	15,5	68,9	0,01	0,015
1/4"	1/4	2,75	70	3,7	16,3	8,9	39,5	14,9	66,1	20,6	91,5	0,03	0,05
5/16"	5/16	3,44	87	3,7	16,3	8,9	39,5	14,9	66,1	20,6	91,5	0,04	0,06
3/8"	3/8	4,13	105	5,5	24,5	13,3	59,2	22,3	99,2	30,9	137,3	0,06	0,09
1/2"	1/2	5,50	140	7,3	32,6	17,7	78,9	29,7	132,2	41,2	183,1	0,10	0,15
9/16"	9/16	6,19	157	8,2	36,7	20,0	88,8	33,4	148,8	46,3	206,0	0,13	0,19
5/8"	5/8	6,88	175	11,0	48,9	26,6	118,4	44,6	198,4	61,7	274,6	0,16	0,24
3/4"	3/4	8,25	210	11,0	48,9	26,6	118,4	44,6	198,4	61,7	274,6	0,23	0,34

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Hyfen 85 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzadaDUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
3L doble	15/16 x 17/64	3,00	76	14,4	63,9	20,7	91,9	27,8	123,8	35,3	156,8	0,10	0,15
A perfil de cresta	1/2 x 9/16	6,19	157	17,4	77,4	25,1	111,4	33,8	150,1	42,8	190,2	0,09	0,13
A doble	1 3/16 x 5/16	3,44	87	16,5	73,3	23,7	105,5	31,9	142,1	40,5	180,0	0,15	0,22
B perfil de cresta	21/32 x 11/16	7,50	191	25,7	114,4	37,0	164,6	49,8	221,7	63,2	280,9	0,13	0,19
D	1 1/4 x 3/4	12,00	305	77,1	343,0	111,0	493,6	149,5	664,9	189,4	842,4	0,38	0,57

Eagle Hyfen 85 CXF
Eagle Hyfen 85 CXRDESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzadaDUREZA
Base 85 A, superficie
superior 60 A
CONFORMIDAD FDA
NoCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F← 2,5 mm nominales
Añadir 2,5 mm nominales a la altura enumerada para obtener la altura total de la correa.

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
A	1/2 x 5/16	4,50	115	22,2	98,6	29,6	131,7	36,7	163,1	43,4	193,2	0,07	0,10
A doble	1 3/16 x 5/16	4,50	115	21,0	93,3	28,0	124,7	34,7	154,4	41,1	182,9	0,38	0,57
B	21/32 x 13/32	5,50	140	32,7	145,7	43,7	194,6	54,1	240,9	64,1	285,3	0,11	0,16
C	7/8 x 17/32	7,00	178	48,9	217,6	65,4	290,7	80,9	359,9	95,9	426,3	0,15	0,22
D	1 1/4 x 3/4	12,50	318	96,4	428,7	128,7	572,6	159,4	708,8	188,8	839,7	0,19	0,28

Eagle Orange 85 R

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzadaDUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø		Ø mínimo de polea (pulg.) (mm)		Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
	(pulg.)	(mm)			1%		2%		3%		4%			
			(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)				
6 mm		6	0,8	3,6	2,8	12,3	5,4	24,1	7,8	34,6	0,025	0,04		
1/4"	1/4		0,8	3,6	2,8	12,3	5,4	24,1	7,8	34,6	0,03	0,05		
5/16"	5/16		1,3	5,6	4,3	19,3	8,5	37,6	12,1	54,0	0,04	0,06		
8 mm		8	1,8	8,0	6,2	27,8	12,2	54,2	17,5	77,8	0,04	0,06		
3/8"	3/8		1,8	8,0	6,2	27,8	12,2	54,2	17,5	77,8	0,06	0,09		
10 mm		10	2,6	11,6	10,1	39,5	17,1	76,1	24,9	110,7	0,06	0,09		
12 mm		12	3,3	14,7	11,5	51,2	22,5	100,0	32,3	143,7	0,09	0,13		
1/2"	1/2		3,2	14,2	11,1	49,4	21,6	96,3	31,1	138,2	0,10	0,15		
9/16"	9/16		4,1	18,0	14,0	62,5	27,4	121,9	39,3	175,0	0,13	0,19		
15 mm		15	4,5	20,0	15,5	68,9	30,2	134,3	43,4	193,0	0,14	0,21		
5/8"	5/8		5,0	22,3	17,3	77,1	33,8	150,4	48,6	216,0	0,16	0,24		
3/4"	3/4		7,2	32,1	25,0	111,1	48,7	216,6	69,9	311,1	0,23	0,34		
20 mm		20	7,6	33,8	26,3	116,9	51,1	227,3	73,4	326,5	0,23	0,34		

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa, SIN incluir los 2,5 mm nominales de correa con superficie superior unidad completamente. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Orange 85 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzada



DUREZA
85 A
CONFORMIDAD FDA
Sí

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,70
Acero 0,60
UHMW 0,45

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
Z/10	10 x 6	2,38	60	2,6	11,4	6,1	27,0	9,7	43,0	12,7	56,6	0,05	0,07
A/13	13 x 8	3,13	80	4,0	17,9	9,5	42,4	15,2	67,6	20,0	89,0	0,07	0,10
B/17	17 x 11	4,38	110	7,0	30,9	16,5	73,3	26,2	116,7	34,5	153,7	0,11	0,16
C/22	22 x 14	5,50	140	12,1	53,8	28,7	127,7	45,7	203,3	60,2	267,8	0,19	0,28

Eagle Green 89 RT

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzada, rugosa



DUREZA
89 A
CONFORMIDAD FDA
No

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,50
Acero 0,40
UHMW 0,30

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
5 mm	5	2,00	50	1,7	7,4	5,0	22,2	10,2	45,5	15,8	70,1	0,02	0,03
6 mm	6	2,38	60	2,4	10,6	7,2	32,0	14,7	65,5	22,7	101,0	0,025	0,04
7 mm	7	2,75	70	3,3	14,5	9,8	43,5	20,0	89,1	30,9	137,4	0,03	0,05
8 mm	8	3,13	80	4,3	18,9	12,8	56,8	26,2	116,4	40,4	179,5	0,04	0,06
10 mm	10	3,94	100	6,6	29,6	20,0	88,8	40,9	181,9	63,1	280,5	0,06	0,09
12 mm	12	4,75	120	9,6	42,6	28,8	127,9	58,9	262,0	90,8	403,9	0,09	0,13
15 mm	15	5,90	150	15,0	66,5	44,9	199,8	92,0	409,3	141,9	631,1	0,14	0,21
18 mm	18	7,00	180	21,5	95,8	64,7	287,8	132,5	589,4	204,3	908,8	0,22	0,33

Eagle Beige 95 R

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzada



DUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
Sí

COEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35

RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones Ø (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
5 mm	5	2,38	60	1,5	6,7	2,7	12,2	4,1	18,1	5,3	80,5	0,02	0,03
8 mm	8	3,75	96	3,8	17,1	7,0	31,2	10,4	46,2	13,6	205,5	0,04	0,06
10 mm	10	4,75	120	6,0	26,7	11,0	48,8	16,2	72,2	21,2	321,1	0,06	0,09
15 mm	15	7,10	180	13,5	60,1	24,7	109,7	36,5	162,5	47,8	722,8	0,14	0,21

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).
* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa. Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS TÉCNICOS

Eagle Beige 95 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzadaDUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (mm)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
3L	9,5 x 6	2,63	67	11,1	49,2	25,8	114,8	37,9	168,4	46,6	207,2	0,03	0,05
3L Sincronizado	9,5 x 6	2,63	67	11,1	49,4	25,8	114,8	37,9	168,6	46,6	207,3	0,03	0,05
Z/10	10 x 6	2,81	72	12,5	55,6	29,0	129	42,6	189,5	52,4	233,1	0,05	0,07
A/13	13 x 8	3,75	96	20,6	91,6	48,0	213,5	70,5	313,6	86,7	385,6	0,07	0,10
A Sincronizado	13 x 8	3,13	80	20,6	91,6	48,0	213,5	70,5	313,6	86,7	385,6	0,06	0,09
B/17	17 x 11	5,19	132	35,5	157,9	83,0	369,2	121,7	541,3	149,8	666,3	0,11	0,16
B Sincronizado	17 x 11	4,38	110	35,5	157,9	83,0	369,2	121,7	541,3	149,8	666,3	0,10	0,15
C/22	22 x 14	6,63	168	61,9	275,3	144,5	642,7	212,0	943,0	260,9	1160,5	0,19	0,28
C Sincronizado	22 x 14	5,50	140	61,9	275,3	144,5	642,7	212,0	943,0	260,9	1160,5	0,18	0,27

Eagle Hyfen 95 R

DESCRIPCIÓN
Trapezoidal, reforzadaDUREZA
95 A
CONFORMIDAD FDA
SíCOEFICIENTE DE
FRICCIÓN
Acero inoxidable 0,55
Acero 0,45
UHMW 0,35RANGO DE
TEMPERATURAS
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °F

Perfil	Dimensiones an x al* (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
				1%		2%		3%		4%			
				(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
A	1/2 x 3/8	4,50	114	22,3	99,2	32,4	144,2	41,6	185,2	50,4	224,1	0,07	0,10
A Sincronizado	1/2 x 3/8	3,50	89	22,3	99,2	32,4	144,2	41,6	185,2	50,4	224,1	0,06	0,09
B	21/32 x 1/2	6,00	152	32,9	146,5	47,9	213,0	61,5	273,5	74,4	330,9	0,11	0,16
B Sincronizado	21/32 x 1/2	4,50	114	32,9	146,5	47,9	213,0	61,5	273,5	74,4	330,9	0,10	0,15
C	7/8 x 5/8	7,50	191	49,2	218,8	71,5	318,2	91,9	408,6	111,2	494,4	0,19	0,28
C Sincronizado	7/8 x 5/8	6,50	216	49,2	218,8	71,5	318,2	91,9	408,6	111,2	494,4	0,18	0,27

Cable para latas Eagle

DESCRIPCIÓN
Redonda, reforzadaMATERIAL
PoliésterDUREZA
Véase tabla
CONFORMIDAD FDA
Únicamente Natural y GreenRANGO DE
TEMPERATURAS
(SÓLO RED)
de -30 °C a +66 °C
de -22 °F a +150 °FRANGO DE
TEMPERATURAS
(EL RESTO)
de -30 °C a +80 °C
de -22 °F a +176 °F

Producto	Dureza	Diámetro Ø (pulg.)	Ø mínimo de polea (pulg.)	Ø mínimo de polea (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
					1%		2%		3%		4%			
					(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
Red 50D CC LCF	50D	3/8	10,0	254	23,8	105,9	57,8	257,2	104,3	463,7	152,2	677,2	0,06	0,09
Blue 55D CC	55D	3/8	12,0	305	18,1	80,5	42,8	190,4	79,4	353,2	118,4	526,6	0,06	0,09
Natural 55D CC	55D	3/8	12,0	305	18,1	80,5	42,8	190,4	79,4	353,2	118,4	526,6	0,06	0,09
Green 63D CC	63D	3/8	12,0	305	18,1	80,5	42,8	190,4	79,4	353,2	118,4	526,6	0,06	0,09
Natural 63D CC	63D	3/8	12,0	305	18,1	80,5	42,8	190,4	79,4	353,2	118,4	526,6	0,06	0,09

Para obtener asistencia técnica y ayuda en el diseño de los accionamientos, póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones (teléfono: +44 (0)870 7577007).

* an (anchura) es la parte más ancha de la correa. al (altura) es la parte más alta de la correa, SIN incluir los 5 mm nominales de correa con superficie superior unidad completamente.

Las dimensiones sirven sólo como referencia.

DATOS DE INGENIERÍA: PERFILES DE POLEA

Correas trapezoidales

Todas las correas trapezoidales de poliuretano con perfiles “clásicos”, es decir, A, B, C y D, están diseñadas para encajar en las poleas conformes con ISO y DIN 2215, tal y como muestra en los detalles de los surcos en la figura 1 a continuación.

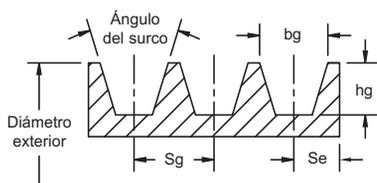


Figura 1

Perfil	Rango de diámetros	Ángulo del surco	Tolerancia del ángulo del surco	b_g	h_g Min.	S_g	S_g Tolerancia	S_e	S_e Tolerancia
Z/10	Hasta 80 mm (inc.) Más de 80 mm	34° 38°	±1°	9,7	11	12	±0,3	8	±0,6
A/13	Hasta 118 mm (inc.) Más de 118 mm	34° 38°	±1°	12,7	14	15	±0,3	10	±0,6
B/17	Hasta 190 mm (inc.) Más de 190 mm	34° 38°	±1°	16,3	18	19	±0,4	12,5	±0,8
C/22	Hasta 315 mm (inc.) Más de 315 mm	34° 38°	±1° ±30°	22	24	25,5	±0,5	17	±1,0
D/32	Hasta 500 mm (inc.) Más de 500 mm	36° 38°	±30°	32	28	37	±0,6	24	±2,0

Correas redondas

Normalmente, las correas redondas Eagle® operan con poleas de perfil redondo, véase la figura 2. En caso de no contar con poleas con surco redondo, las correas redondas también pueden utilizarse con surcos trapezoidales, figura 3. La tabla siguiente muestra los datos dimensionales cuando se utiliza una correa redonda en un surco trapezoidal.

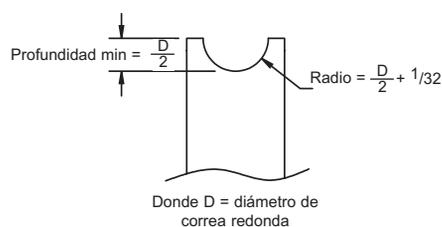


Figura 2

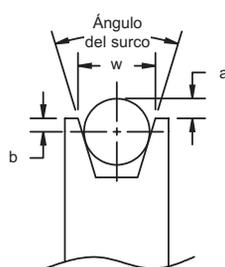


Figura 3

Tamaño de polea	Diámetro de polea	Ángulo del surco	Correa redonda	Dimensiones		
				w	a	b
Z/10	Hasta 80 mm (inc.)	34°	7	9,7	-0,39	3,89
			8	9,7	1,82	2,18
			9,5	9,7	5,14	-0,39
Z/10	Más de 80 mm	38°	7	9,7	0,17	3,34
			8	9,7	2,19	1,81
			9,5	9,7	5,25	-0,50
A/13	Hasta 118 mm (inc.)	34°	9,5	12,7	0,23	4,52
			10	12,7	1,33	3,67
			12	12,7	5,75	0,25
A/13	Más de 118 mm	38°	9,5	12,7	0,90	3,85
			10	12,7	1,91	3,09
			12	12,7	5,98	0,02
B/17	Hasta 190 mm (inc.)	34°	12	16,3	-0,14	6,14
			15	16,3	6,50	1,00
			16	16,3	8,71	-0,71
B/17	Más de 190 mm	38°	12	16,3	0,76	5,24
			15	16,3	6,87	0,63
			16	16,3	8,90	-0,90
C/22	Hasta 315 mm (inc.)	34°	20	22	8,22	1,78
			20	22	9,00	1,23
C/22	Más de 315 mm	38°	20	22	8,22	1,78
			20	22	9,00	1,23

Nota: las dimensiones anteriores se refieren a la correa colocada en el surco pero no tensada.

Las dimensiones están en milímetros.

Correas planas

Todas las correas planas tienen una tendencia natural a moverse lateralmente. Por lo tanto, no se recomienda usar una polea plana o recta, ya que la correa se saldría de la polea. Para que la correa se mantenga en el centro de la polea, ésta debe estar coronada. En la figura 4 se muestra una corona redonda, que es el método preferido. Una corona redonda modificada, como la ilustrada en la figura 5, también es aceptable. No se recomienda usar una polea plana con rebordes de guía (figura 6). La correa se movería lateralmente incluso con la presencia de los rebordes de guía y podría llegar a montarlos.

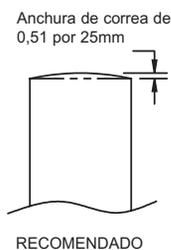


Figura 4

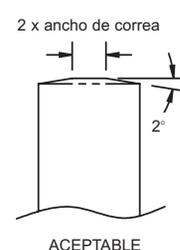


Figura 5

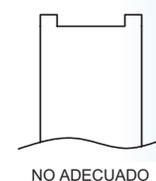


Figura 6

Tensión de instalación de la correa

Cuando se extiende y se suelta una correa no reforzada Eagle®, la elasticidad es la característica que devuelve el material a su forma original. Esta “memoria” es la que proporciona las propiedades autotensables a nuestras correas no reforzadas.

Cuando se instala (extiende) una correa no reforzada por primera vez, el material no vuelve al 100% de su longitud original. De hecho, continua perdiendo elasticidad durante toda su vida útil. Esta pérdida de elasticidad causa lo que comúnmente se llama degradación de la tensión.

Para superar la extensión inicial y continuada, la correa no reforzada necesitará lo que se denomina tensión “instalada”. Para la mayoría de las aplicaciones, tensiones de instalación en el rango del 6% al 10% normalmente serán suficientes. Si se requieren tensiones superiores, puede que sea porque la aplicación sobrepasa la capacidad de carga de la correa. A continuación se proporcionan las tensiones instaladas como referencia:

Todas las correas no reforzadas Eagle: 8 - 10%

Correas Quick-Connect: 6 - 8%

Todas las correas reforzadas Eagle contienen un elemento de tracción de refuerzo de poliéster, que aumenta el módulo de elasticidad del material y reduce la “extensión” de las correas no reforzadas. Como la longitud de una correa reforzada sin fin es básicamente constante, el pequeño alargamiento que finalmente se produciría por la degradación de la tensión puede solucionarse con dispositivos mecánicos de compensación. Estos dispositivos deben acomodar al menos el 4% de la longitud de la correa para solucionar la degradación de la tensión.

Longitud de instalación de la correa

La longitud de la correa bajo tensión, o “longitud cortada”, puede determinarse a partir de la longitud medida o de la longitud calculada de la correa. La longitud medida se obtiene midiendo el recorrido de la correa alrededor de todas las poleas con una cinta métrica, o mediante técnicas de diseño asistido por ordenador (CAD). La longitud calculada se puede obtener mediante la siguiente fórmula.

Nota: esta fórmula sólo se aplica a accionamientos con dos poleas.

$$L = 2C + 1,57(D + d) + \frac{(D - d)^2}{4C}$$

Donde: L = Longitud de instalación
C = distancia del centro del eje de polea al centro del eje de la otra polea
D = diámetro de paso de la polea grande
d = diámetro de paso de la polea pequeña

Para las correas no reforzadas, la longitud cortada se determina multiplicando la longitud medida o calculada (referencia) de la correa por el porcentaje de tensión de instalación necesaria (de 6 a 10%).

Longitud cortada = longitud de referencia x % tensión

Ejemplo:

$$\begin{aligned} & 1120 \text{ mm} \times 8\% \text{ tensión} \\ & = 1120 \times 0,92 \\ & = 1030,4 \text{ mm} \end{aligned}$$

Para las correas reforzadas, la longitud cortada es la longitud medida o calculada más 38 mm (1½”).

Temperatura

La resina termoplástica determina el rango de temperaturas de las correas Eagle. Como todas las resinas termoplásticas, a temperaturas elevadas se deterioran sus propiedades físicas. El material se ablanda, pierde resistencia y se alarga en exceso hasta provocar un fallo prematuro. En la sección de Datos técnicos se enumeran los rangos de temperatura para cada tipo individual de correas.

Diámetro mínimo de polea

Las correas no reforzadas se pueden utilizar con poleas de diámetros inferiores que las correas con elemento de tracción de refuerzo. Las correas reforzadas requieren un diámetro de polea mayor para evitar un fallo prematuro del elemento de tracción de poliéster a causa de la fatiga por flexibilidad. El error serio más común en el diseño de accionamientos de correas es la selección de un diámetro de polea demasiado pequeño. A continuación se lista el diámetro mínimo de polea recomendado para cada tipo individual de correa. Debe tener en cuenta que si utiliza diámetros más pequeños, la vida útil de la correa será más corta.

Tolerancias de los perfiles de correa

Correas redondas:

Diámetro hasta 5 mm (3/16”) inclusive:	± 0,127 mm (0,005”)
Diámetro de más de 5 mm (3/16”) y hasta 6,3 mm (1/4”) inclusive:	± 0,178 mm (0,007”)
Diámetro de más de 6,3 mm (1/4”) y hasta 14 mm (9/16”) inclusive:	± 0,254 mm (0,010”)
Diámetro de más de 14 mm (9/16”):	± 0,305 mm (0,012”)

Correas planas y trapezoidales:

Todos los perfiles: ± 0,381 mm (0,015”)

Si requiere tolerancias más estrictas, consulte al departamento de ingeniería de aplicaciones de Fenner Drives.

Datos de ingeniería: procedimiento de selección, transporte

37

1. Consulte el cuadro de datos técnicos para el material de la correa y el perfil seleccionado.
2. Utilice la fórmula siguiente que cumpla los requisitos de su aplicación (Nota: si la correa va sobre rodillos utilice 0,17 para μ):

$$T_e = W_t \times \mu + B_{wt}$$

$$T_e = \frac{W_t}{C} \times (H_t + \mu \times \sqrt{C^2 + H_t^2}) + B_{wt}$$

- b. Transporte horizontal con asentamiento deslizante y acumulación de producto

$$T_e = W_t \times \mu + B_{wt} + A_{wt}$$

- d. Transporte inclinado o declinado con asentamiento deslizante y acumulación de producto

$$T_e = \frac{W_t}{C} \times (H_t + \mu \times \sqrt{C^2 + H_t^2}) + B_{wt} + A_{wt}$$

Donde: T_e = Tensión efectiva
 W_t = Peso total sobre la cinta

C = Distancia central de la cinta transportadora

B_{wt} = Peso de correa/unidad de longitud $\times C$

A_{wt} = Peso acumulado $\times \mu$

(donde μ es el coeficiente de fricción entre correa y transportadora producto)

H_t = Altura de inclinación o declinación

μ = Coeficiente de fricción del material del asentamiento deslizante (del cuadro)

3. Determine la tensión (T_1).

Correas planas y redondas: $T_1 = T_e \times 2$

Correas trapezoidales: $T_1 = T_e \times 1,25$

4. Consulte el cuadro de datos técnicos correspondiente al material y perfil seleccionados y compare T_1 con la carga de trabajo bajo una tensión del 10%. Si sólo se desea una correa, T_1 no puede ser superior a la carga de trabajo bajo una tensión del 10%. Si se requieren más de una correa, divida T_1 por la carga de trabajo bajo una tensión del 10% para obtener el número de correas. Redondee al siguiente número entero de correas.
5. Para calcular la carga por correa divida T_1 por el número de correas. Determine el porcentaje de tensión instalada para la carga por correa, mediante los datos del cuadro de datos técnicos.
6. Longitud cortada de la correa (mm) = longitud medida o calculada de la correa (mm) \times (1 - % tensión correspondiente).

Datos de ingeniería: ejemplo de selección

Tipo de correa que se está considerando = Eagle Orange 85A redonda de 6 mm

Distancia central de cabeza a cola (C) = 3 metros

Peso total sobre las correas = 6 kg

Inclinación o declinación = no

Tipo de soporte para la correa = asentamiento deslizante de UHMW

¿Acumulación de producto en las correas? = no

1. Consulte el cuadro de datos técnicos para el material de la correa y el perfil seleccionado.

Eagle Orange 85		DESCRIPCIÓN		DUREZA		COEFICIENTE DE				RANGO DE				
Eagle Clear 85		Redonda, No reforzada		85 A		FRICCIÓN				TEMPERATURAS				
				CONFORMIDAD FDA		Acero inoxidable 0,70				de -30 °C a +66 °C				
				Sí		Acero 0,60				de -22 °F a +150 °F				
						UHMW 0,45								
Perfil	Dimensiones \emptyset (pulg.)	\emptyset (mm)	\emptyset mínimo de polea (pulg.)	\emptyset (mm)	Carga de trabajo bajo porcentaje de tensión								Peso por pie (lbs.)	Peso por metro (kg)
					4%		6%		8%		10%			
					(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)		
6 mm		6	1,88	48	1,7	7,6	2,6	11,6	3,5	15,6	4,3	19,1	0,025	0,017
1/4"	1/4		2,00	51	1,9	8,5	2,9	12,9	3,9	17,3	4,8	21,4	0,03	0,020

2. Transporte horizontal con asentamiento deslizante. Como la correa operará sobre un asentamiento deslizante de UHMW, se utilizará un coeficiente de fricción (μ) de 0,45, del cuadro de datos técnicos. También tomado del cuadro, el peso de la correa es de 0,02 kg/m, dando un peso total de la correa de 0,06 kg (0,02 \times 3).
 $T_e = 6 \text{ kg} \times 0,45 + 0,06 = 2,76 \text{ kg}$
3. Determine la tensión (T_1).
 correas redondas $T_1 = 2,76 \times 2 = 5,52 \text{ kg} = 54,1 \text{ Newtons}$ (5,52 \times 9,81)
4. Consulte el cuadro de datos técnicos correspondiente al material y perfil seleccionados y compare T_1 con la carga de trabajo bajo una tensión del 10%. Si sólo se desea una correa, T_1 no puede ser superior a la carga de trabajo bajo una tensión del 10%. Si se requieren más de una correa, divida T_1 por la carga de trabajo bajo una tensión del 10% para obtener el número de correas. Redondee al siguiente número entero de correas.
 Redonda de 6mm da 19,1 kg al 10% tensión. $54,1 \div 19,1 = 2,84$ — se redondea a 3 correas
5. Para calcular la carga por correa divida T_1 por el número de correas. Determine el porcentaje de tensión instalada para la carga por correa, mediante los datos del cuadro de datos técnicos.
 Carga/correa = $54,1 \text{ N} \div 3 = 18,0 \text{ Newtons}$
 tensión instalada correspondiente = 9,4%

Cuadro de resistencia a los productos químicos

El poliuretano es extremadamente resistente a muchos aceites industriales y productos químicos, pero no a todos. A continuación se enumeran una amplia variedad de aceites y productos químicos que se pueden encontrar en aplicaciones industriales. Póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones de Fenner Drives si los criterios de diseño de su proyecto no se ajustan a estos parámetros, o para obtener una correa de muestra y determinar su compatibilidad en las condiciones exactas de funcionamiento.

Ácidos	Clasificación	Combustibles	Clasificación	Disolventes	Clasificación
Acético, 5%	C	Combustible ASTM A	A	Acetona	C
Bórico, 4%	C	Combustible ASTM B	C	Acetato de butilo	C
Crómico	C	Combustible ASTM C	C	Acetato de etilo	C
Cítrico	C	Combustible Diésel	B	Acetato de metilo	C
Clorhídrico, 10%	C	Gasohol (10-15% Metanol)	C	Alcohol bencílico	C
Fórmico	C	Gasolina súper	C	Alcohol butílico	C
Fosfórico	C	Inyector de combustible, JP-4	A	Alcohol isopropilo	C
HCl	B	Queroseno	A	Anilina	C
Láctico	C			Benceno	C
Nítrico, >1%	C	Aceites	Clasificación	Butano	C
Oleico	C	Aceite ASTM núm. 1	A	Ciclohexano	C
Sulfúrico, <20%	B	Aceite ASTM núm. 2	A	Clorobenceno	C
Sulfúrico, >20%	C	Aceite ASTM núm. 3	A	Cloroformo	C
		Aceite de parafina	A	Cloruro de metileno	C
		Aceite mineral	A	Etanol	C
Alcalinos	Clasificación	Aceite para motores	A	Éter	C
Amoniaco, >10%	C	Aceite para caja de cambios (SAE 90)	A	Freón 11, 12, 22	C
Detergente, 1%	A	Aceite para transmisiones A	A	Freón 113	A
Hidróxido potásico	B	Aceite Skydrol 500	C	Glicerina, glicerol, glicol	A
Hidróxido sódico, 10%	C	Emulsión hidráulica/agua	C	Heptano	B
Jabón, 1%	A	Líquido de frenos (ATE o ATS)	C	Hexano	C
		Líquido hidráulico	C	Metanol	C
		Líquido para la dirección asistida	B	Metilglicol	C
Soluciones acuosas	Clasificación	Petróleo (Crudo ácido de Texas)	A	Metilacetona	C
Agente blanqueador, 40%	B			N-metil pirrolidona	C
Agente blanqueador, 100%	C			Percloroetileno	C
Agua desionizada	A	Grasas	Clasificación	Piridina	C
Agua marina	B	Grasa de calcio	B	Tetracloroetileno	C
Agua oxigenada, 3%	B	Grasa de sodio	B	Tetracloruro de carbono	C
Bisulfato de sodio, 10%	C	Grasa de teflón	A	Tetrahidrofurano	C
Cloruro amónico, 10%	C			Turpentina	A
Cloruro cálcico, 40%	C			Tolueno	C
Cloruro de aluminio, 10%	C	Misceláneo	Clasificación	Tricloroetileno	C
Cloruro férrico, 10%	C	Cloruro de etileno	C	Xileno	C
Cloruro magnésico, 30%	C	Dicloruro de etileno	C		
Cloruro potásico, 40%	C	Etilenglicol y agua 50/50	C		
Cloruro sódico, 10%	C	Ftalato de dioctilo (DOP)	A		
Cola	A	Fosfato tricálcico	C		
Dicromato potásico, 10%	C	Jugo del ensilaje (silo)	C		
Isopropanol, 50%	C	Limpiador doméstico	B		
Hipoclorito de sodio, 5%	C	Nafta	A		
Tiosulfato sódico, 20%	A	Transpiración natural	B		
Permanganato potásico, 5%	C	Tintura de yodo	C		
Soda cáustica, 10%	B				

Clave de clasificación

A - El líquido tiene poco o ningún efecto

B - El líquido tiene un efecto reducido a moderado

C - El líquido tiene un efecto grave

Preguntas frecuentes

P ¿Son todos los productos de correas Eagle® conformes a FDA?

R Eagle® Opaque 80, Ivory 85, Green 89, Red 90, Blue 55D y cable para latas Eagle Red y Blue no lo son. Eagle Red 85 CXF estándar y Eagle Hyfen CXF y CXR no lo son. Consulte en fábrica los productos con conformidad. Todas las otras correas se fabrican con materiales que cumplen con FDA.

P Tengo una aplicación con una temperatura de 93 °C/200 °F.
¿Puedo utilizar sus correas de poliuretano?

R Nuestros productos Eagle de poliuretano normalmente están limitados a 66 °C/150 °F (consulte la información de productos para obtener más detalles). A temperaturas más elevadas, el poliuretano se ablanda y pierde resistencia, lo que resulta en una extensión excesiva. No obstante, se puede tener en cuenta el producto PowerTwist Plus® de Fenner Drives como una opción.

P Mi aplicación incluye lavado.
¿Qué efecto tendrá sobre la correa?

R El poliuretano es resistente al agua y a muchos productos químicos, pero no es resistente a todos. Consulte el cuadro de resistencia a los productos químicos de este catálogo o póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones de Fenner Drives para indicarles qué productos contaminantes están presentes y le ofrecerán una recomendación.

P Los perfiles estándar no parecen ser adecuados para mis requisitos. ¿Fabrican perfiles especiales?

R Sí. En Fenner Drives, estamos encantados de poder hacerlo. Póngase en contacto con el departamento de ingeniería de aplicaciones de Fenner Drives para recibir asistencia.

P ¿Cumplen los productos de correas de poliuretano y poliéster con la directiva RoHS?

R Sí. Todos los productos de correas de poliuretano y poliéster Eagle cumplen con la directiva RoHS.

P Tengo intención de utilizar una correa de poliuretano de perfil "B/17". ¿Encajará su correa en poleas adquiridas de otros distribuidores de productos de transmisión?

R Sí. Todas nuestras correas de poliuretano "clásicas", es decir, A/13, B/17, C/22 y D/32, están diseñadas para encajar en poleas conformes a BS/DIN/ISO.

P ¿Por qué no puedo soldar a tope sus correas de poliuretano reforzadas?

R Puede, pero es desaconsejable para la mayoría de las aplicaciones. Para obtener toda la capacidad de carga de la correa, se recomienda una soldadura por solape.

P ¿Necesito algún ajuste de la compensación al utilizar sus correas de poliuretano?

R Si utiliza correas de poliuretano no reforzadas, no requiere compensación. Sin embargo, todas las correas de tipo reforzado requieren compensación. Una buena opción son nuestros tensores de correa rotatorios T-Max™ con una polea PowerMax™.

P En mi aplicación de transporte, el producto transportado puede acumularse ocasionalmente. ¿Qué correa me recomiendan para este caso?

R Nuestra Eagle Green 89 con su superficie texturada proporciona un coeficiente de fricción inferior, idóneo para aplicaciones en las que puede acumularse el producto.

Si desea formular preguntas sobre nuestra amplia línea de productos, llame al teléfono +44 (0)870 7577007 y uno de nuestros especialistas internos en ventas le ayudará.

Confíe en Fenner Drives.

Tenemos el producto adecuado para su aplicación.



EAGLE
POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

PowerTwist Plus
V-BELTS

SUPER T LINK
SP WEDGE BELTS

NUT LINK
V-BELTS

DUNLOP
BELTING PRODUCTS

T-MAX
BELT & CHAIN TENSIONERS

PowerMax
PULLEYS & IDLERS

Trantorque
Keyless Bushings

B-LOC
Keyless Bushings

Trackstar
UHMW BELT & CHAIN GUIDES

Fenner Drives es líder reconocido en el diseño y fabricación de componentes de transmisión de movimiento y de potencia para casos sencillos y complejos. Ampliamente reconocidos por nuestra experiencia y nuestra innovadora tecnología de fabricación, combinamos eficazmente en nuestros productos fiabilidad, calidad y valor. Nuestras instalaciones, homologadas según ISO 9001:2000, se encuentran en Leeds (Reino Unido), Manheim (Pensilvania) y Wilmington (Carolina del Norte). Como parte de nuestro compromiso para proporcionar un servicio y un soporte técnicos insuperables, disponemos de unas amplias instalaciones de ingeniería, desarrollo y pruebas.

Visite nuestra página web: www.fennerdrives.com

Fenner Drives
an ISO 9001:2000 certified company

Hudson Road
Leeds, LS9 7DF Reino Unido

www.fennerdrives.com
Tel.: +44 (0) 870 7577007
Tel.: +44 (0) 113 2493486
Fax: +44 (0) 113 2489656
Correo electrónico: sales@fennerdrives.com

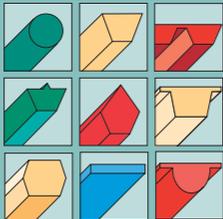
311 West Stiegel Street
Manheim, PA 17545-1747
USA

www.fennerdrives.com
Tel.: 800-243-3374
Tel.: 717-665-2421
FAX: 717-665-2649
Correo electrónico:
info@fennerdrives.com

Correas de PU y poliéster

Productos estándar

Fabricamos una amplia gama de perfiles estándar, entre los que se incluyen las conocidas secciones redonda y trapezoidal. También disponemos de una gran variedad de opciones en durezas Shore y varios colores. La mayoría de los productos estándar están disponibles en stock y se suministran en diversas longitudes según los requisitos de los clientes.



Correas reforzadas

Nuestra gama de productos estándar también incluye correas reforzadas. Estas están diseñadas para aplicaciones de transporte con gran capacidad de carga y cuentan con un cable de poliéster alojado en el centro de la correa que proporciona una mayor resistencia. Las correas reforzadas ofrecen una resistencia 3 o 4 veces superior que las no reforzadas.



Juntas tóricas

BTL es un fabricante líder de juntas tóricas para transportadores de rodillos motorizados. Se suministran unidas con las longitudes deseadas; los tamaños de juntas tóricas más utilizados están disponibles en stock para su entrega inmediata.



Juntas tóricas desmontables

Las juntas tóricas desmontables de montaje rápido también están disponibles; éstas pueden montarse rápidamente sin la necesidad de desmontar los rodillos.



Correas Eagle

Nuestra gama de productos también incluye la conocida marca Eagle Orange 85. Los productos de la marca Eagle, disponibles en una gran variedad de perfiles estándar, se han ganado una gran reputación de calidad y rendimiento a nivel mundial.



Super Grip Top

Para aplicaciones de cintas transportadoras que requieren una mayor adherencia, ofrecemos las correas Super Grip Top. Constan de una superficie de gran adherencia termosoldada a una correa estándar.



Quik-Go

Gracias a la estructura hueca de las correas Quik-Go, éstas pueden montarse y unirse rápidamente mediante un sencillo conector metálico.



Productos personalizados

Si no podemos ofrecer una solución a partir de nuestra gama de productos estándar, podemos colaborar con el cliente para fabricar una solución personalizada. El hecho de disponer de nuestras propias instalaciones de desarrollo nos permite elaborar productos no estándar para satisfacer los requisitos específicos de cada cliente.



Soldadura y unión de correas

La soldadura efectiva de correas es un requisito crucial para reducir al mínimo el tiempo de inactividad. Para ello, ofrecemos un amplio abanico de kits de unión para utilizar "in situ".

Kit de soldadura

El kit de soldadura ofrece una unión de gran resistencia tanto para correas reforzadas, como para correas no reforzadas. El kit se entrega con una herramienta de fijación, cortador en caliente y cuchillas.

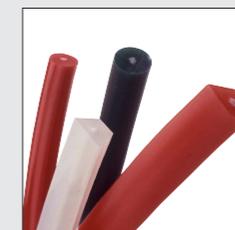


Kit de soldadura por solape

El kit de soldadura por solape se utiliza tanto para correas no reforzadas, como para las reforzadas. Este kit proporciona una unión con una resistencia muy alta.

Mini Kit

El Mini-Kit ofrece una unión sencilla, aunque efectiva, para correas con un diámetro máximo de 8 mm o para correas trapezoidales Z y A.



Correas y juntas tóricas de poliuretano

Correas desmontables para cintas transportadoras



Para complementar nuestra gama de correas de PU y poliéster, ofrecemos una gran variedad de correas desmontables de gran resistencia, gran durabilidad y rápido montaje. Estas correas no mercan, ofrecen un bajo nivel de ruido y requieren un mantenimiento reducido en comparación con las cadenas.



Para obtener más información sobre nuestros productos, póngase en contacto con nosotros:

HUDSON ROAD, LEEDS, LS9 7DF, ENGLAND
 Venta directa Tel: +44 (0)1870 7577007
 Tel: +44 (0)113 249 3486
 Fax: +44 (0)113 248 9656
 e-mail: bt@tanner.com Web: www.btl.co.uk

Distribuidor local autorizado



Cuente con Fenner Drives.
 Tenemos el producto adecuado para su aplicación.



EAGLE
 POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

PowerWist Plus
 V-BELTS

NUT LINK
 V-BELTS

SUPER T LINK
 SP WEDGE BELTS

DUNLOP
 BELTING PRODUCTS

TMAX
 BELT & CHAIN TENSIONERS

PowerMax
 PULLEYS & IDLERS

Trantorque
 Keyless Bushings

Trackstar
 UHMW BELT & CHAIN GUIDES

Fenner Drives es líder reconocido en el diseño y fabricación de componentes de transmisión de movimiento y de potencia para casos sencillos y complejos. Ampliamente reconocidos por nuestros conocimientos técnicos e innovación en tecnología de fabricación, combinamos eficazmente en nuestros productos fiabilidad, calidad y valor. Nuestras instalaciones, homologadas según ISO 9001:2000, se encuentran en Leeds (Reino Unido), Manheim (Pensilvania) y Wilmington (Carolina del Norte). Como parte de nuestro compromiso para proporcionar un servicio y un soporte técnicos insuperables, mantenemos unas amplias instalaciones de ingeniería, desarrollo y pruebas.

Visite nuestra página web: www.fennerdrives.com



Hudson Road
 Leeds, LS9 7DF Reino Unido

www.fennerdrives.com
 Tel.: +44 (0) 870 7577007
 Tel.: +44 (0) 113 2493486
 Fax: +44 (0) 113 2489656

311 West Stiegel Street
 Manheim, PA 17545-1747 EE. UU.

www.fennerdrives.com
 Tel.: 800-243-3374
 Tel.: 717-665-2421
 Fax: 717-665-2649



**Juntas Tóricas
 y Correas de
 Poliuretano**

EAGLE
 POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

Líderes mundiales en la fabricación de correas poliméricas, con instalaciones en el Reino Unido y en EE. UU., facilitamos a los consumidores y distribuidores de correas un servicio de primera calidad sin igual según nuestro lema corporativo: . . . ¡Justo aquí, justo ahora; listo para enviarse!

Desde transmisión de movimiento con capacidad de carga ligera, media o de gran capacidad, hasta perfiles personalizados, Fenner Drives tiene el producto Eagle adecuado para su aplicación.

Correas de poliuretano no reforzadas

La bestia de carga reconocida para aplicaciones de traslado de materiales y de transmisión de servicio ligero.



- Perfiles redondos, trapezoidales y planos
- Excelente resistencia a la abrasión
- Autotensable: sin necesidad de compensaciones
- Fácil de soldar in situ utilizando el kit de soldadura a tope de Fenner Drives

Correas de poliuretano reforzadas

Las opciones de elevada resistencia y baja extensibilidad idóneas para cintas transportadoras de mayor longitud, cargas transportadas más pesadas o aplicaciones de transmisión con capacidad de carga media.



- Reforzadas con cordón o cinta de poliéster
- Elevada resistencia y reducida extensibilidad.
- Se pueden dentar para aumentar la flexibilidad
- Las correas reforzadas no son autotensables: compense la holgura con un tensor T-Max™ de Fenner Drives

Correas quick-connect no reforzadas

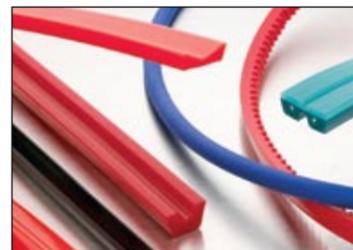
La forma fácil y rápida de evitar el tiempo de inactividad de la cinta transportadora y del sistema, sin necesidad de soldaduras.



- No es necesario desmontar elementos del accionamiento
- Conexiones rápidas idóneas: productos sin tiempo inactivos
- Unión rápida con conectores plásticos o metálicos de fácil utilización
- Juntas tóricas trenzadas (TOR): óptima solución de montaje rápido para transportadores de rodillos motorizados

Perfiles especiales y durezas

Trabaje personalmente con nuestros ingenieros de diseño para desarrollar una solución óptima.



- Nuestros equipos de diseño e ingeniería de productos trabaja con usted para desarrollar el perfil de correa correcto y la selección del material óptimo para su aplicación específica.
- Las posibilidades son infinitas. ¡Llámenos hoy!

Correas de poliéster

Una opción de baja extensibilidad y elevada durabilidad. Ideal para transportar materiales pesados o abrasivos y también para cintas transportadoras de mayor longitud.



- Fabricadas en poliéster macizo
- Baja extensibilidad
- Disponibles en versiones reforzadas y no reforzadas
- Coeficiente de fricción inferior al poliuretano

Correas de poliuretano coextruidas

Para cintas transportadoras planas o inclinadas, confiere una mejor adherencia y una mayor amortiguación con una superficie superior coextruida 60A de alta adherencia y una base 85A resistente.



- Superficie superior integral que no se exfolia
- Sobrepasa en rendimiento a todas las correas de superficies especiales unidas mediante adhesivos
- Superficies superiores suaves (CXF) o rugosas (CXR)
- Las correas reforzadas no son autotensables: compense la holgura con un tensor T-Max™ de Fenner Drives

Correas sin fin soldadas en fábrica

Deje el trabajo para nosotros y ahorre la molestia de fabricar sus propias correas sin fin.



- Disponibles en todos los colores y durezas de las correas Eagle
- Elásticas con una memoria excelente
- Ideales para transportadores de rodillos rectos
- Expedición rápida de pedidos

Cable para latas de poliéster reforzado

Cuando las líneas de enlatado se averían, no llame al equipo de empalme de cables y espere; usted mismo podrá soldar nuestros cables para latas sin fin en unos minutos.



- Reforzado en poliéster 100% con cordón de elevada tracción
- Alternativa de elevado rendimiento y bajo coste a los cables de acero
- Fácil de soldar in situ gracias al kit de soldadura por solape
- Rápida instalación: un producto sin tiempos inactivos

Correas de poliéster y poliuretano SGT

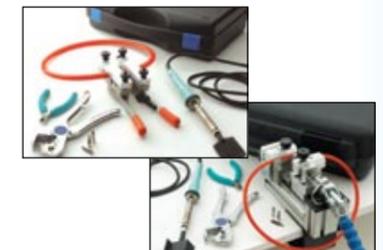
Incorporan superficies superiores de reducido desgaste y alta adherencia. Idónea para las aplicaciones de transporte de cerámica, madera procesada y productos corrugados.



- Durezas de bases de poliuretano 80A, 85A, 89A y 90A
- Dureza de base de poliéster 40D
- Versiones reforzadas (RSGT) y no reforzadas (SGT)
- Disponibles con superficies superiores de PVC o de poliuretano SGT

Kits de soldadura a tope o por solape

Cierre sus correas Eagle con uno de nuestros kits de soldadura. Todas las soldaduras proporcionan el 100% de la resistencia a la tracción nominal.



- Kit de soldadura a tope (arriba): proporciona una manera rápida y económica de unir todas las correas no reforzadas Eagle
- Kit de soldadura por solape (abajo): al solapar el elemento tensor interno de la correa acabada se consigue la unión más sólida que se puede hacer en campo.