



Pasy VaR (klinowe i okrągłe) profilowane



The Next Step in Belting



Pasy VaR

Volta Belting jest pionierem i światowym liderem w rozwoju i produkcji jednolitych termoplastycznych elastomerowych pasów (TPE). Oferujemy największy wybór pasów klinowych i okrągłych, jak również na specjalne zamówienie klienta. Ta linia produktów spełnia najwyższe standardy jakości i wytrzymałości, wytwarzamy je z najlepszych jakościowo surowców dostępnych na rynku.

Jakie korzyści daje stosowanie pasów VaR?

- Łatwe zgrzewanie eliminujące rozwarstwienie powierzchni pokrycia
- Wysoka wytrzymałość i odporność na zużycie, oleje, wodę i chemikalia
- Dostępność w szerokim zakresie kolorów i twardości Shore'a

Dodatkowo wiele naszych produktów ze standardowej linii produktów posiada certyfikat USDA/FDA/3A Diary do kontaktu z żywnością. Jesteśmy przygotowani do produkcji specjalnych profili zgodnie ze specyfikacją klienta.



Najszerzy asortyment produktów VaR na rynku

Spośród wielu profili do wyboru oferujemy najszerzy na rynku wybór pasów VaR i specjalnych profili. Nasz zakres zaopatrzenia obejmuje od podstawowych pasów klinowych i okrągłych aż do pasów klinowych ze specjalnymi wierzchnimi pokryciami, pasów z podwójnym klinem, oraz pasów z RidgeTop oraz specjalnych profili. To tylko nieliczne z naszych profili VaR. Wszystkie nasze pasy są dostępne w szerokim zakresie wymiarów i kolorów. Aby wykonać specjalne profile, proszę skontaktować się z lokalnym dystrybutorem Volta.



Pasy odporne na wodę, oleje, chemikalia

Pasy transportujące stale są wystawione na działanie wody, olei oraz chemikaliów znajdujących wiele zastosowań w przemyśle. Ten fakt jest dobrze znany w przemyśle pasów a my mamy najlepsze rozwiązanie na rynku.

Nasze pasy VaR są wyprodukowane przy użyciu najwyższej jakości materiałów, które okazują się wyjątkowo odporne na hydrolizę oraz działanie olejów i substancji chemicznych. Efektem jest niezmiernie wytrzymały i wysoce odporny na chemikalia pas.

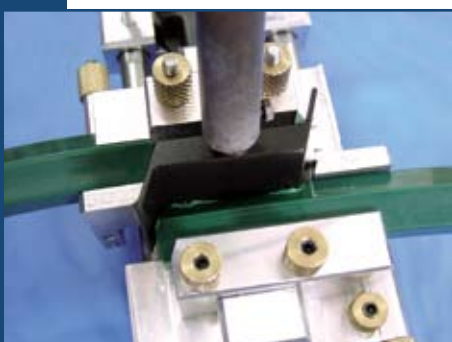


Wyjątkowa długość użytkowania

Uszkodzony pas transportowy może doprowadzić do zastoju całej produkcji, co powoduje niepotrzebne straty produkcyjne. Właśnie wtedy możemy pomóc.

Nasze produkty mają zasłużoną renomę dzięki solidności i długiej żywotności. Powód: Używamy najlepszych jakościowo materiałów i wysoko zaawansowanej techniki produkcji. Dlatego też możemy zapewnić, że każdy z naszych pasów dostarczy solidną obsługę daleko przekraczającą oczekiwania klienta.

Pasy VaR



Certyfikaty FDA/USDA wybranych produktów

Pasy VaR są używane w całym przemyśle żywnościowym do wszystkiego, od transportowania produktów aż po linie pakujące. Dlatego właśnie stworzyliśmy System Jakości, którym obejmujemy każdy etap w produkcji pasów transportujących. Ponadto, wiele naszych pasów VaR posiada certyfikaty FDA /USDA.

W rezultacie Volta sprosta nie tylko najwyższym standardom jakości i niezawodności, ale także najsurowszym standardom międzynarodowym dla materiałów do kontaktu z żywnością.

Szeroki asortyment pokryć do specjalnych zastosowań

Wiele zastosowań wymaga dodatkowej przyczepności albo cech do kontaktu z produktem niedostępnych w standardowym pasie klinowym. W rezultacie produkujemy szeroki zakres produktów, które mogą zostać użyte do pokrywania pasów klinowych. W ten sposób nasze pokryte pasy klinowe dostarczają właściwej kombinacji mocnej przyczepności i siły pociągowej do kontaktu z produktem, tak aby spełnić specjalne wymagania.

Profile na zamówienie klienta

Nie wszystkie maszyny używają standardowych profili pasa VaR. Zapewniamy unikalne kształty i wymiary profili aby spełnić oczekiwania inżynierów konstruktorów i klientów. Volta Belting jest gotowa, by pomóc klientowi z wytłaczaniem na zamówienie. Jednym z przykładów jest nasz pas TLW dla przemysłu ceramicznego.

Skorzystaj z naszej wiedzy specjalistycznej i zdolności przy projektowaniu nowej maszyny. Możemy wyprodukować pas specjalnie do twojej maszyny.

Łatwe zgrzewanie

Volta Belting produkuje pełną linię narzędzi do zgrzewania i wytwarzania pasów. Narzędzia są przeznaczone do zgrzewania jednolitych i wzmacnianych pasów, jak również do zgrzewania materiałów pokrywających pasy klinowe.

- Mini uchwyty R-8
- Uchwyty F51
- Uniwersalne Zgrzewarki
- Zestaw Zgrzewający Mini VaR
- Zestaw do zgrzewania zakładkowego EZ

Więcej informacji w naszym Katalogu Narzędzi albo u dystrybutora Volty.







Dane techniczne

Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%			
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs		
PASY NIE WZMACNIANE														
RFC		4	76A	-40 ~ 120 °F/ -40 ~ 50 °C	NO	0.65	20	3/4	1	1.65	0.20	0.40		
		3/16 (5)					25	1	1.6	2.60	0.30	0.67		
		6					30	1 3/16	2.3	4	0.40	0.9		
		5/16 (8)					40	1 9/16	4	6.6	0.75	1.65		
RLC		2	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	15	9/16	0.3	0.5	0.06	0.13		
		3*					20	3/4	0.6	1.2	0.14	0.31		
4*	30	1 3/16					1	2.6	0.25	0.60				
5*	35	1 3/8					2	3.6	0.4	0.90				
RL		6.3*					40	1 9/16	3	5.5	0.6	1.30		
		8*					55	2 3/16	4	9	1.0	2.20		
RLB*		9.5*					65	2 9/16	6	13	1.4	3.10		
		12.5*					85	3 3/8	10	22	2.5	5.50		
		15*					100	4	14	32	3.5	7.70		
		18					120	4 3/4	20	45	5.1	11.2		
		RO		5/64 (2)	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	15	9/16	0.3	0.5	0.06	0.13
				1/8 (3)					20	3/4	0.6	1.3	0.14	0.31
5/32 (4)	30			1 3/16					1.0	2.3	0.25	0.55		
3/16 (5)	34			1 2/16					1.4	3.1	0.40	0.88		
1/4 (6.3)	38			1 1/2					2.5	5.5	0.68	1.50		
5/16 (8)	48			1 7/8					4.0	8.6	1.06	2.34		
3/8 (9.5)	57			2 1/4					5.7	12.4	1.54	3.37		
1/2 (12.5)	75			3					10	22.0	2.72	5.99		
9/16 (14)	84			3 3/8					13	27.8	3.43	7.58		
5/8 (16)	95			4					16	34.5	4.25	9.36		
3/4 (19)	115			4 3/4					23	49.5	6.11	13.5		
1 (25)	150			6					40	88	10.6	23.5		

* Produkty z niebieskiej linii są dostępne tylko we wskazanych rozmiarach.

Dane techniczne

Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/ 3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%	
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs
RPN RPN-NT** RPB* RPB-NT**	 	2	88A/37D	-20 ~ 175 °F/ -30 ~ 80 °C	NO	0.38	19	3/4	0.8	1.9	0.13	0.3
		3*					29	1 1/8	1.9	4.2	0.31	0.7
		4*					38	1 1/2	3.4	7.5	0.54	1.2
		5*					48	1 7/8	5.3	11.7	0.85	1.9
		6*					57	2 1/4	7.6	16.8	1.22	2.7
		7					67	2 5/8	10	22.9	1.67	3.7
		8*					76	3	14	29.9	2.18	4.8
		9					86	3 3/8	17	37.9	2.75	6.1
		10*					95	3 3/4	21	46.7	3.40	7.5
		12*					114	4 1/2	31	67.3	4.90	11
		15					143	5 5/8	48	105	7.65	17
		18					171	6 3/4	69	152	11.0	24
		20					190	7 1/2	85	186	13.6	30
		RM						2	90A/40D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/ USDA	0.45
3	30		1 1/8	2	5	0.6		1.3				
4	40		1 1/2	4	9	1.0		2.3				
5	50		2	7	14	1.6		3.5				
6.3	60		2 1/2	10	24	2.6		5.7				
8	80		3 1/8	17	38	4.2		9.3				
9.5	95		3 3/4	23	52	5.9		13.0				
12.5	125		5	41	89	10.1		22.3				
15	150		6	58	127	14.6		32.2				
18	180		7	84	183	21.0		46.3				
20	200		7 3/4	106	233	25.9		57.0				
RH			2	100A/ 55D	-5 ~ 170 °F/ -20 ~ 75 °C	FDA/ USDA		0.28				
		3	60				2 3/8		3.8	8.4	1.4	3.1
		4	80				3 1/4		6.7	14.7	2.5	5.5
		5	100				4		11	24	3.9	8.6
		6.3	125				5		16	35	6.2	13.6
		8	160				6 1/4		27	59	10	22
		9.5	190				7 1/2		38	84	14	31
		12.5	250				10		65	143	16	35
		15	300				12		94	207	23	51
		18	360				14 1/8		135	297	34	75

* Produkty z niebieskiej linii są dostępne tylko we wskazanych rozmiarach.

** NT=pas gładki bez tekstury.











Dane techniczne

Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/ 3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%	
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs
PASY Z WGLĘBIENIAMI												
RFC-HL		6.3	76A	-40 ~ 120 °F/ -40 ~ 50 °C	NO	0.65	45	1 3/4	3.0	6.6	0.49	1.08
		8					55	2 3/16	4.7	10.3	0.78	1.73
		9.5					65	2 9/16	6.6	14.5	1.10	2.42
		12.5					85	3 3/8	11.3	24.8	1.88	4.15
		15					100	3 15/16	17.3	38.0	2.88	6.35
RO-HL		6.3	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	55	2 3/16	3.7	8.1	0.63	1.39
		8					65	2 9/16	6.0	13.2	1.05	2.22
		9.5					75	3	8.4	18.5	1.41	3.11
		12.5					100	3 15/16	14.5	31.9	2.42	5.33
		15					120	4 3/4	23.0	50.6	3.71	8.16
RPN-HL		6.3	88A/37D	-20 ~ 175 °F/ -30 ~ 80 °C	NO	0.5	60	2 3/8	7.40	16.32	1.15	2.54
		8					75	3	11.76	25.93	1.83	4.03
		9.5					85	3 3/8	16.95	35.82	2.52	5.56
		12.5					115	4 1/2	28.07	61.90	4.35	9.56
		15					150	6	39.82	87.81	6.68	14.73
		20					200	8	68.7	151.7	11.45	25.37
PASY WZMACNIANE**												
RLW			80A	-40 ~ 130 °F / -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55					Siła naciągu dla 0.5%	
		12.5					90	3 1/2	19	42	18	40
		18					125	5	39	86	27	59
ROS		5/16 (8)	83A	-40 ~ 130 °F / -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	54	2 1/8	8.2	18	7.7	17
		3/8 (9.5)					64	2 1/2	11.8	26	15.8	35
		1/2 (12.5)					86	3 3/8	21.0	45	19	42
		9/16 (14)					95	3 3/4	26.0	57	20.9	46
		5/8 (16)					108	4 1/4	32.7	72	22	50
		3/4 (19)					127	5	47.7	105	25	55
RPS RPBS*		6*	88A/37D	-20 ~ 175 °F / -30 ~ 80 °C	NO	0.40	60	2 1/2	18	40	8	17.5
		7					70	2 3/4	20	44	9	20
		8*					80	3 1/8	28	62	9.5	21
		9					90	3 1/2	33	73	10.5	23
		10*					100	4	42	93	11	24.5
		12*					120	4 3/4	60	132	13	28.5
		15					150	6	98	216	13.5	29
		18					180	7	140	309	18.5	41

* Produkty z niebieskiej linii dostępne są tylko we wskazanych wymiarach.

** Zastosowanie narzędzia zgrzewającego Easy Overlap przy łączeniu wzmocnionych pasów klinowych i pasów okrągłych umożliwia pracę z większym obciążeniem ale przy większej średnicy koła.

Dane techniczne

Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%	
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs
RMW		6.3	95A/46D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/USDA/ 3A-Dairy	0.36	75	3	27	60	20	44
		8.0					95	3 ³ / ₄	42	93	35	77
		9.5					110	4 ³ / ₈	63	139	37	81
		12.5					150	6	105	232	57	125
		15					175	7	153	337	60	132
		18					210	8 ³ / ₈	215	474	64	141
RCW		6.3	63D	-5 ~ 170 °F/ -20 ~ 75 °C	FDA/USDA	0.27	100	4	45	100	25	56
		9.5					150	6	100	220	40	87
		12.5					200	8	110	240	42	91
PASY WZMACNIANE												
VLW		13/A	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/USDA	0.55	Siła naciągu dla 0.5%					
		17/B					50	2	13	28	12	26
		22/C					75	3	21	46	18	40
		32/D					100	4	36	80	22	48
VOS		A	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/USDA	0.55	Siła naciągu dla 0.5%					
		B					53	2	13	28	12	26
VOS-GT		B	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/USDA	0.55	72	3	24	51	17	37
		C					100	4	40	83	19.5	43
		D					140	5 ¹ / ₂	85	188	25	56
VPFS		13/A	89A/37D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	NO	0.38	92	3 ¹ / ₄	45	99	14	30.75
		17/B					118	4 ⁵ / ₈	76	167	21.5	47.25
		22/C					150	5 ³ / ₄	127	280	24.5	53.9
VMW		13/A	95A/46D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/USDA 3A-Dairy	0.36	75	3	45	99	14	31
		17/B					100	4	58	128	27	61
		22/C					130	5 ³ / ₁₆	117	258	36	79
VMW-NK**		10/Z	95A/46D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/USDA 3A-Dairy	0.36	75	3	45	99	12	27
		13/A					100	4	68	150	16	35
		17/B					140	5 ¹ / ₂	96	210	30	66
		22/C					200	8	177	390	40	88
		25					210	8 ¹ / ₄	190	420	45	100
		32					270	10 ¹ / ₂	250	551	55	121













** NK=pasy nie uzębione



Dane techniczne

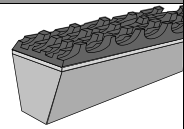
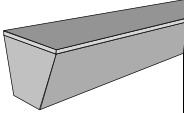
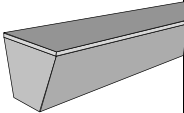
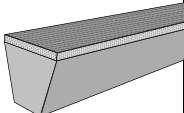
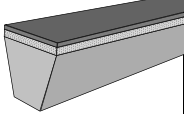
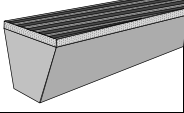
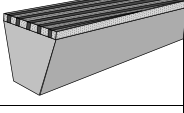
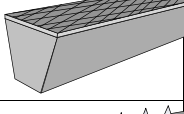
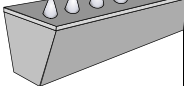
Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/ 3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%						
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs					
PASY NIE WZMACNIANE																	
VLC		8/M	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	40	1½	3	6.5	0.7	1.5					
		10/Z*					45	1¾	4	9	1.0	2.2					
		13/A*					50	2	7	14	1.6	3.5					
		17/B*					75	3	12	26	2.9	6.4					
VL		20									85	3½	15	34	3.9	8.6	
		22/C*										100	4	19	43	4.8	10.6
VLB*		25										110	4¼	25	56	6.3	13.9
		32										145	5½	42	93	10.4	22.9
		40/E										180	7	65	145	16.3	35.9
VO		3L					83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	45	1¾	4	9	0.9	2.1	
		A									50	2	7	14	1.6	3.5	
		B	75	3	12	26					2.9	6.2					
		C	100	4	19	43					4.6	10.3					
VO-GT		B					75	3	12	26	2.6	6.2					
		C						100	4	19	43	4.6	10.3				
VPF		13/A	89A/37D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	NO	0.38	76	3	22	48	3.5	7.7					
		17/B					110	4¾	40	88	6.4	14.1					
		22/C					138	5½	66	145	10.5	23.1					
VM		8/M	90A/40D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/ USDA	0.45	60	2½	12	26	3.0	6.6					
		10/Z					65	2¾	17	36	4.1	9.0					
		13/A*					80	3¼	27	59	6.7	14.7					
		17/B*					115	4½	49	107	12.1	26.6					
		20					125	5	64	141	15.9	35.0					
		22/C					145	5½	80	176	20.0	44.0					
		25					165	6½	104	229	25.9	57.0					
		32/D					215	8½	172	379	43.0	95.0					
VMS*		40/E					270	10½	269	594	67.3	148					
		25															
VH		8/M	100A/ 55D	-5 ~ 170 °F/ -20 ~ 75 °C	FDA/ USDA	0.28	125	5	19	42	4.8	10.5					
		10/Z					130	5¼	27	59	6.6	14.5					
		13/A					160	6¼	43	95	10.7	23.5					
		17/B					230	9	78	172	19.5	42.9					
		20					250	10	102	224	25.5	56.1					
		22/C					290	11½	128	282	32.0	70.4					
		25					330	13	166	368	41.5	91.3					

Dane techniczne

Typ profilu	Ilustracja	Średnica profilu	Twardość Shore'a	Zakres temperatur	FDA/USDA/ 3A Dairy	Współczynnik tarcia (stal)	Minimalna średnica koła		Maksymalne obciążenie podczas pracy		Siła naciągu na naprężenie wstępne 1%	
							mm	inch	kg	lbs	kg	lbs
VFC		6	76A	-40 ~ 120 °F/ -40 ~ 50 °C	NO	0.65	20	3/4	1.5	3.27	0.28	0.6
		8					25	1	2.6	5.7	0.49	1.07
		3L					30	1 3/16	3.4	7.5	0.64	1.41
		13/A					40	1 9/16	6.5	14	1.23	2.7
PASY Z GÓRNĄ WARSTWĄ GRZBIETOWĄ												
VL-RT		13/A	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	110	4	11	24	2.7	5.9
		17/B					130	5	17	38	4.3	9.5
		22/C					190	7 1/2	32	70	7.9	17.4
VLW-RT			80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	Siła naciągu dla 0.5%					
		13/A					110	4 5/16	19	42	16	36
		17/B					130	5 1/4	31	68	19	42
		22/C					165	6 1/2	53	115	38	84
VPF-RT		13/A	89A/37D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	NO	0.38	150	6	35	77	5.6	12.3
		17/B					185	7 1/4	58	128	9.3	20.5
		22/C					235	9 1/4	90	198	14.3	31.5
VPFS-RT		13/A	89A/37D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	NO	0.38	160	6 1/2	60	135	12	25
		17/B					205	8 1/8	115	253	23	50.6
		22/C					258	10 1/4	191	420	26	57.25
YPF		13/A	89A/37D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	NO	0.38	143	5 5/8	33	72	5.3	11.5
		17/B					175	7	52	115	8.3	18.3
		22/C					235	9 1/8	87	192	13.9	30.6
VM-RT		13/A	90A/40D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/ USDA	0.45	160	6 1/2	44	97	11.0	24.2
		17/B					195	7 1/2	71	157	17.8	39.2
		22/C					285	11	130	287	32.5	71.5
PASY Z PODWÓJNYM KLINEM												
DVL		Z	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	45	1 3/4	8	18	2.0	4.4
		A					50	2	14	28	3.2	7.0
DVLW		A	80A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	Naprężenie wstępne dla 0.5%					
DVO		Z	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	45	1 3/4	8	18	2.0	4.4
		A					50	2	14	28	3.2	7.0
DVOS		A	83A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	FDA/ USDA	0.55	53	2	24	56	22	52
DVM		A	90A/40D	-20 ~ 140 °F/ -30 ~ 60 °C	FDA/ USDA	0.45	80	3 5/32	54	118	13.4	29.4

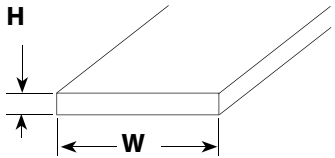
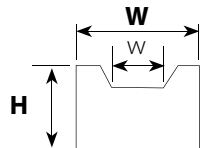
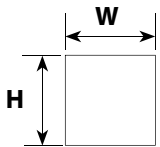
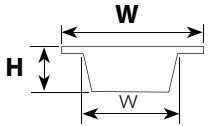
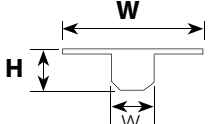
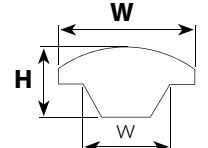
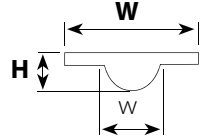
Pokrycia pasów

Dane dotyczące pokryć pasów.

Typ profilu	Opis	Kolor	Ilustracja zastosowania pasów VaR	Dostępna szerokość	Dostępna grubość	Dostępna twardość pokryć	Dostępny zakres temperatur	Współczynnik tarcia (stal)
				mm	mm			
GST-4	Super przyczepność	●		50	4	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.85
MST-6	Extra przyczepność			50	6			0.88
FEST	Wysoka przyczepność	●		1524	2	65A	-40 ~ 120 °F/ -40 ~ 50 °C	1.1
					3			
					4			
					5			
FL FELW FLEB	Pas miękkiej płaski	● ● ●		1524	2 ⁽²⁾⁽³⁾	80A	-40 ~ 120 °F/ -40 ~ 50 °C	0.45
					3 ⁽¹⁾⁽²⁾			
					4 ⁽¹⁾			
					5 ⁽¹⁾			
FSTF	Gąbka	●		up to 160	4-12	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.9
FSTF-ST	Gąbka z wysoką przyczepnością powierzchni wierzchniej	●		60	4	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.9
FSTF-ST Strips	Gąbka z wysoką przyczepnością pasa	●		60	4	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.9/1.1
FSTF-STX Strips	Gąbka z wysoką przyczepnością po obu stronach pasa	●		60	4	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.9/1.1
GWG-4	Drewniany zacisk	●		72	3.75	65A	-40 ~ 130 °F/ -40 ~ 55 °C	0.77
SMW	Kolce	●		100	2.2	95A	-20 ~ 140 F°/ -30 ~ 60 C°	0.4

(1) FL (2) FELW (3) FELB

Produkty specjalne

Produkt	Kolor	Ilustracja	Rozmiary			Minimalna średnica koła (mm)
			(W) Szerokość	(H) Wysokość	(w) Szerokość	
SH 1301	●		18	1.7	NA	50
SH 1302			20	1.7	NA	50
SH 1305			25	1.7	NA	50
SH 1306			14	1.7	NA	50
SH 1310			16	2.0	NA	60
SH 1313			8	2.0	NA	60
SH 1314			8	3.0	NA	80
SM 1400			30	12	NA	125
SLC 2100			○		18.3	12.5
SLC 2104	18	11.8			10.3	80
SLC 2300	○		11.7	11.7	NA	78
TO ½	●		12.7	5.5	8.35	38
TO 9.5	●		9.5	3.8	3.1	30
TO 9/16	●		14.3	6.5	9.5	70
SO ¾	●		19.2	5.5	8	35

Zalety stosowania pasów VaR Volty

- Największy na rynku wybór pasów klinowych i okrągłych
- Niezmiernie trwałe i wysoce odporne na wodę, oleje i chemikalia
- Wyjątkowo długa eksploatacja
- Wyższa odporność na zużycie i rozciąganie
- Pasy VaR Volty spełniają najwyższe międzynarodowe standardy jakości i niezawodności
- Certyfikaty USDA/FDA/3A Dairy



Pamiętaj: Volta dostarcza największy dostępny na rynku wybór pasów VaR. Nasze pasy VaR zawsze zapewniają długi i niezawodny okres użytkowania.



VOLTA Belting Technology Ltd.

GŁÓWNA SIEDZIBA (IZRAEL)

Tel: +972 4 995 1333
Fax: +972 4 995 1366

USA

Tel: +1 973 276 7905
Fax: +1 973 276 7908
Linia darmowa: 1-877-VOLTAUS

EUROPA

Tel: +31 33 495 1800
Fax: +31 33 495 1812

POLSKA

Enitra Sp. z o.o.
ul. 1 Maja 62, 58-300 Wałbrzych
Tel. +48 74 843 91 24
Fax +48 74 843 91 40
www.enitra.pl

www.voltabelting.com

e-mail: sales@voltabelting.com