



Cinta Res-I-Glas

La cinta RES-I-GLAS del fibertek se reconoce en la industria del equipo eléctrico, como el favorito con excelente en resistencia. La cinta RES-I GLAS es superior en el esfuerzo de la tensión, estabilidad, mayor aislamiento, comodidad del uso y larga vida de almacenaje. Todo el esto es posible por nuestros altos grados de calidad en la materia prima y de un proceso de la fabricación constante. Por esa razón los fabricantes más grandes de motores eléctricos, y los centros de fábricas mundiales, insisten en la cinta única y original RES-I-GLAS de Fibertek.

La cinta RES-I-GLAS se construye con el hilo de rosca del cristal del grado de una resistencia más alta a la tensión. Los hilos de rosca de cristal de S son paralelos colocado y fundido a las resinas del ajuste termal y catalizado. No es una cinta tejida. Esta muestra que la cinta utiliza el esfuerzo de la tensión de los cristales de la fibra. Esto está en una correa del alto esfuerzo de la tensión, manera de la parada, bajo el alargamiento, y fuerza del impacto de la descarga. Y esa cinta RES-I-GLAS® es un drenaje del voltaje que se experimenta con la correa de acero.

Las cintas Res-I-Glas con surtidas semi-curadas (Estado B) en forma de liston piano y suave. Esto asegura que cada hilaza comparta una porcion igual de trabajo. La resina estado B aísla cada una las hilazas de vidrio previniendo la rotura de estos hilos. Estas resinas de fraguado termico son comprobadas rigurosamente en pruebas de laboratorio extensivas y servicio continuo por muchos años. En el estado curado (Estado C) la cinta Res-I-Glas es rígida, dura y elástica durante los primeros estados de la curación, la resina escure. Este flujo de la resina llena vacíos y espacios de aire en el cincho, uniéndolo a la lámina en una masa homogénea. También ayuda a mejorar el factor de dispersión de calor. El flujo de la resina también penetra entre las aperturas de la bobina, asegurando las bobinas contra movimientos laterales y añade aislamiento entre las bobinas. En efecto, el cincho Res-I-Glas se moldea en la configuración de la bobina. Durante la operación del equipo, la banda de cincho es prácticamente parte del sistema de bobinas, añadiendo bajo numerosas condiciones. La cinta de cincho Res-I-Glas tiene una alta resistencia al arco y atentos a inducir una falla de tensión de salto en 20 ciclos a fallado.



¿De RES-I-GLAS?

La cinta RES-1-GLAS se ofrece en cuatro tipos estándares. Tipos de R, G, F, y M. el tipo F RES-I-GLAS está para el uso en motores de una clase de la fila de la temperatura que H llega de 220°C. El tipo cabeza de F de los ganados GLAS tiene un sistema de la resma con un contenido nominal de la resma de un 27%. Pues es posible ser visto en la tabla técnica en las páginas siguientes, el tipo de P representa una mejora significativa en calidad. No sólo motor de la clase ÉL utilizan las vendas de cristal, pero el motor de la venda de la clasificación termal que obtiene la protección indefinida de la degradación o del envejecimiento termal. El JEFE del tipo de los GANADOS F tiene características excelentes.

TABLA 1		
EXISTENCIAS DE RES•IGLAS®		
NUMERO DE PRODUCTO	ANCHO (PULQ.)	ESPESOR(PULG.)
B-0122-F,G,R,M	.125	.015
B-0022-F,G,R,M	.187	.015
B-0222-P,G,R,M	.250	.015
B-0322-P,G,R,M	.375	.015
B-0422-EG,R,M	.500	.015
B-0622-EG,R,M	.750	.015
B-0822-F,R,G,M	1.000	.015
B-1222-F,R,G,M	1.500	.015
B-1622-FRG,M	2.000	.015
B-2422-F,RG,M	3.000	.015



OTRAS CARACTERÍSTICAS

Esfuerzo de la PSI. (Mínimo) (Basado en el área del cristal a una temperatura e1 después de horneado) 240.000

Alargamiento (*) 2-3

Recuperación después del alargamiento (%) 100

Contracción volumétrica de la resina durante curado (porcentaje aproximado)8

Contracción linear del cristal durante curado 0

Tipo 27, Tipo 32, Tipo 32

Mecanografía M 27

Anchura neta del peso 1 de la cinta (aproximada por cada 1000YDS 30

Resistencia del arco después curada de los segundos (mínimo) 120

Tablas de la conversión

(Bandas de A cero Res-i-Glass)

Estas tablas de la conversión se diseñan para atender en la conversión de vendas de armaduras con las vendas de acero con la cinta RES-I-GLAS en la comparación de la equivalencia de la resistencia a la tensión. La tabla II enseña la fuerza de la resistencia a la tensión del alambre de acero en su límite final.

La fuerza diseñada del límite elástico es el 35% menos para las vendas del alambre de acero de armaduras con acero a las vendas el 40% menos para el ninguno del alambre del acero inoxidable.

**TABLA II**

CALIBRE AWG	DIÁMETRO (PULG.)	ACERO MAGNÉTICO GRADO ESPECIAL DEL CO	ACERO INOXIDABLE N0-MAGNETIC
10	.101w	1957	1874
11	.0907	1551	.
12	.0808	1231	1171
13	.0720	977	932
14	.0641	774	738
15	.0571	615	535
16	.0508	486	.
17	.0453	387	368
18	.0403	306	.
19	.0359	243	.
20	.0320	193	.
21	.0285	133	147
22	.0253	121	.
23	.0226	88	.
24	.0201	76	.
25	.0179	60	.
26	.0159	47	.

Las armaduras pueden ser correa con esta cinta en frío o calientan por los superiores típicos del flujo que tiene la cinta. Este flujo de la resina está en una gran retención de dificultades.

TABLAIII**USO EN 130 C°****NUMERO PRODUCTO****ESFUERZO DE LA TENSIÓN**

B-0322

590 Libras

B-0622

1.180 libras

B-0822

1.580 libras



Los tipos R y G se utilizan en motores de la clase F (155°C). Excepto al lado del contenido de la resma, el tipo r y g es idéntico. Se utiliza cuando embobina con las armaduras calientes y se contiene el tipo de G un sustantivo de la resina del 27%. R del tipo contiene un sustantivo de la resina del 32% y se utiliza en embobinados de armaduras en frito, aunque es posible ser utilizado en el calor del momento en armaduras particularmente cuando el suplemento es flujo deseado de la resina en la superficie de la correa. El mejor funcionamiento se obtiene con el tipo R o G pero la técnica apropiada para cada uno de las cintas RES-I-GLAS debe ser observada. R del tipo se puede sustituir por el tipo de G sin estar en nada serio que un aumento pequeño en precio. El tipo M es el jefe de la cinta de los ganados de la temperatura alta, resistente a la humedad y contiene un sustantivo de la resina del 27%. Se utiliza en usos a las temperaturas de 220°C y de la atmósfera de la humedad excesivos.

Usando cinta de Res-i-glass en armaduras

Al asentar las bobinas de la armadura, la función de la correa RES-I GLAS es conservar las bobinas en su posición bajo todas las condiciones de la operación que puedan suceder. Para hacer esto, las vendas de la correa deben entregar un ataque contenido más fortaleza que el esfuerzo centrífugo esa armadura alerta al dar vuelta. La prueba verdadera de una correa en una armadura curada es el esfuerzo a la tensión que posee bajo fuerza centrífuga continua a la temperatura de la operación. Los pruebas de laboratorio indican que la cinta RES-I-GLAS a una temperatura de 130°C pierde 20-23% de su fuerza de temperaturas de la atmósfera. Después de 8 meses de continuo a una temperatura de 130°C no son las pérdidas adicionales en esfuerzo de la tensión. Por lo tanto, recomendamos que para el servicio de 130°C, los valores que aparecen en la tabla III se utilizan. Estos valores en la tabla III indican un valor del 25% menos que el valor de una venda recientemente con la cinta.

Los diseñadores de armaduras se sienten que algunas armaduras que funcionen a veces en la fila del funcionamiento 150°C más caliente que ésta. Como las temperaturas altas de la operación como 250°C se obtienen, aislamiento integral del sistema.



Descuentos de este número por un 50% los valores de la venda de un encintada recientemente y curados a una temperatura ambiente.

Si para la fuerza centrífuga esperada masa bajo todas las condiciones calcula para cierta armadura y el factor de la seguridad en el acuerdo con dirigir sabido las buenas prácticas se saben las vueltas requeridas que GLAS de la cinta RES-1- está determinada usando los valores del la Tabla III (que depende en la temperatura de la operación)

En trabajos de la reparación, tales infracciones son raras. Los cambios a la tabla de la conversión y de las vueltas recomendadas de la correa de REDUCEN EL CRISTAL pueden ser hechos cuando la venda de acero se convierte a la correa de vueltas del cristal. Otro punto o factor introduce al usar la tabla de conversión. Son los valores de la resistencia a la tensión que se anotan para las correas de acero. Éstos se basan en su resistencia pasada a la tensión. El cristal de la fibra, desemejante del acero, no presta la atención. Hace que un alargamiento a partir del 2 hasta el 3% pero un 100% se recupere porque el suyo él limita elástico y la resistencia pasada a la tensión es idéntica. Los límites elásticos del acero son un promedio de el 35% menos y calculan originalmente al límite elástico en lugar de otro de su pasado se limitan. Si las vendas de acero se calculan en su límite elástico pasado en vez de su límite elástico, el resultado es vendas flojas y el aflojamiento de bobinas sucederá.

Comparando los valores pasados - de la elasticidad de la correa de acero en la infracción del número equivalente de vueltas de la cinta de RES-I-GLAS que requieren está en un aumento adicional del factor de la seguridad de las vendas.

La anchura de la cinta RES-I-GLAS seleccionada para una venda depende en la superficie de las vendas. Para disminuir el número de vueltas en la venda, una cinta de lo más de par en par posible se utiliza pero el área de la venda está en un nivel plano, otro ajuste a la anchura de la cinta debe hacer.

Asegurando la banda de Cinta RES-I-CLAS

Cuando una venda fría con la cinta de RES-I-GLAS se aplica la venda debe ser asegurada antes de que la tensión del uso afloje. Al acabar la venda, los cortes la cinta y el cautín es usadas o un soplador del aire caliente con la cabeza de ganados graba (armadura caliente o con la cinta recalentada) la tensión se debe disminuir a una tensión de la mano antes de cortar a la cinta al acabar la venda. Si la armadura se conserva en el torno bajo tensión por minutos antes de cortar la cinta. La cinta caliente se basa a un punto donde se conservan las dificultades máximas después de que la tensión la saque cintase y corta. Al acabar la venda muchos de los embobinadotes acarrear el extremo de la cinta RES-IGLAS bajo varias capas de la venda para asegurar que no hace de laminaciones.



Curado de bandas de la cinta RES-I-GLAS®

El completo curado un banda se realiza después del horneado de cinco (5) horas a 150°C (302°F). La temperatura alta del horneado de acelera curado y por el suyo puesto que la cosa opuesta de menos temperatura retrasa curado. Sin embargo curado no ocurrirá si la temperatura del ciclo no se levanta arriba de 110°C (230°F). El un bandase curado de él realiza normalmente durante la capa del barniz y el ciclo del horneado de. Sin embargo, los barnices de la poder fenol ICA previenen (pero no subido) curado. El impedimento se puede compensar poniendo a una capa de la cinta del contráctil de la cabeza de mylar de fibertek sobre las vendas. Después de que esté curada la cinta RES-I GLAS uno saque. El impedimento del barniz se puede también compensar con curar del suficiente tiempo vulcaniza parcialmente la venda de la cabeza de ganados antes de la capa del barniz y de curar del horno.

Recomendaciones de almacenaje:

La temperatura de almacenamiento debe mantenerse entre 9 y 12 °C.