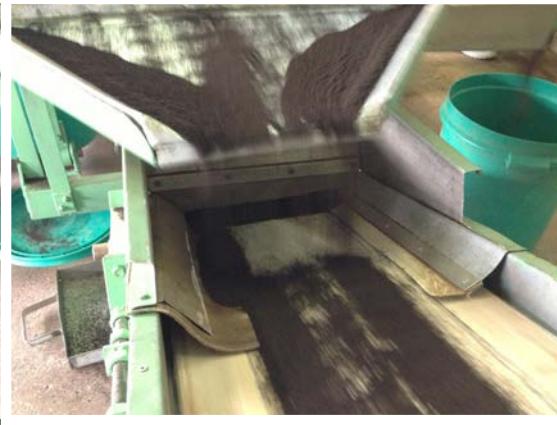




Bandas transportadoras



ISO 9001:2015

Industria del Té. Bandas de proceso esbelt.

- Seguridad para el consumidor: calidad alimentaria FDA y EU.
- Producto final procesado sin alteración de sus características organolépticas.
- Gran resistencia química y mecánica, mayor duración y fácil mantenimiento.

BANDAS PARA LA INDUSTRIA DEL TÉ



1



2



4



3

PROCESO DE FABRICACIÓN

Recogida y Transporte

El té es trasladado a granel o en sacos hacia la primera fase del procesado del té: el marchitado.

Marchitado

Tras el marchitado la hoja de té es transportada a la planta de procesado: **Clina 21CK**, **Clina 12CF** (cuna continua) o **Espot 20CC** (cuna de rodillos).



5

1. Sección de marchitado donde se almacenan las hojas verdes en contenedores galvanizados con base perforada.

2/3. Transportador inclinado con las hojas verdes procedentes del marchitado hacia la clasificación.

4. Clasificación de las hojas verdes en un transportador que equipa una **Clina 21CK**.



6

C.T.C. (Triturado, despedazado y enrollado)

Durante la fase de C.T.C. los jugos químicamente agresivos que desprende la hoja de té están en contacto con la banda: **Clina 20CK** (cobertura superior de 1,5mm) o **Clina 2035** (cobertura superior de 1,2mm).

6 a 9. C.T.C. Banda **Clina 20CK** con perfiles guía NE.B11-62.



7



8



9



10 a 12. Finalizada la fermentación el té pasa a la fase de secado a través de un transportador que equipa **Clina 20CK**, **Clina 21CK**, **Clina 2035**, **Clina 12CF** o **Clina 20CF** dependiendo de la fábrica.

13. Salida de secado hacia empaquetado: **Clina 10FF** y **Clina 16FF**.



C.F.U. (Unidad de fermentación continua)

En el comienzo del proceso de fermentación, la hoja todavía está húmeda: **Clina 21CK** (cuna en artesa) o **Clina 20CK / Clina 2035** (cuna plana).

Secado

Tras la fermentación el té ha perdido bastante humedad. Las bandas utilizadas en los transportadores son: **Clina 20CK**, **Clina 21CK**, **Clina 2035**, **Clina 12CF** o **Clina 20CF**.

Finalizado el proceso de secado, el té está caliente y no es aconsejable transportarlo sobre una banda de PVC ya que podría absorber el "gusto a plástico". La banda utilizada inmediatamente después del secado es la **Clina 10FF**, o la **Clina 16FF** para pendientes moderadas: El acabado rugoso de la cara superior de algodón poliéster permite el transporte inclinado del té.

Embosulado y empaquetado

A lo largo de esta sección se utiliza mayoritariamente la **Clina 16FF**. Una vez el té se ha enfriado por completo y tiene que pasar a transportadores con alto grado de inclinación utilizaremos la **Aster 21HF**, o la **Clina 12CF** con **perfles** transversales.

Carga de las tolvas

Algunas fábricas utilizan banda para elevadores **Espot 20CC** con cangilones **Neucan** y otras, bandas **Clina 20CK** o **Clina 20CF** con perfiles laterales y transversales.



CARACTERÍSTICAS



BENEFICIOS

Bandas atóxicas, cumplen con las normas alimentarias EU y FDA (título 21CFR).



- Seguridad para el consumidor.
- No contaminación del producto transportado.

PVC formulado especialmente para resistir las agresiones químicas de los jugos del té.



Alarga la vida de la banda, manteniendo sus propiedades durante más tiempo.

Cobertura superior gruesa.



Mayor duración, retrasando daños en los tejidos.

Cobertura inferior con PVC grabado.



- Protege los tejidos de la banda, evitando alargamientos y deformaciones de la misma.
- Reduce el coeficiente de fricción permitiendo un mejor deslizamiento sobre la cuna de apoyo.

Trama rígida para transportadores planos.



Buena estabilidad transversal, fácil guiado.

Bandas esbelt en las diferentes aplicaciones de la Industria del té.

Tipo	Marchitado	C.T.C.	C.F.U.	De C.F.U. a secado	Secado	Embosulado Empaqueado	Carga de tolvas
CLINA 10FF	-	-	-	-	X	-	-
CLINA 12CF	X	-	-	X	-	X	-
CLINA 16FF	-	-	-	-	X	X	-
CLINA 20CF	-	-	-	X	-	-	X
CLINA 2035	-	X	X	X	-	-	-
CLINA 20CK	-	X	X	X	-	-	X
CLINA 21CK	X	-	X	X	-	-	-
ESPOT 20CC	X	-	-	-	-	-	X



Diferentes calidades de té.

Bandas esbelt en el procesado del té.

Tipo	Cobertura superior			Cobertura inferior		Calidad alimentaria	Tejidos		Espesor total mm	Carga trabajo al 1% alargam. N/mm	a 20°C A B	Ø mm Ø mm	Tipo	
	Material	Color	Acabado	Material	Acabado		Nº telas	Trama						
CLINA	CLINA 10 FF	-	Crudo	Algod/Poli.	-	Algod/Poli.	FDA	EU	2	Flexible	1,40	7	10 10	CLINA 10 FF
	CLINA 12CF	PVC	Blanco	Liso	-	WP	FDA	EU	2	Rígida	2,10	10	35 55	CLINA 12CF
	CLINA 16FF	-	Crudo	Algod/Poli.	-	Algod/Poli.	FDA	EU*	2	Rígida	2,55	5	40 40	CLINA 16FF
	CLINA 20CF	PVC	Blanco	Liso	-	WP	FDA	EU	2	Rígida	2,80	15	55 75	CLINA 20CF
	CLINA 2035	PVC	Blanco	Liso	PVC	Grabado K	FDA	EU	2	Rígida	3,50	15	75 90	CLINA 2035
	CLINA 20CK	PVC	Blanco	Liso	PVC	Grabado K	FDA	EU	2	Rígida	4,10	9	75 90	CLINA 20CK
	CLINA 21CK	PVC	Blanco	Liso	PVC	Grabado K	FDA	EU	2	Flexible	2,60	20	75 75	CLINA 21CK
ESPOT	ESPOT 20CC	PVC	Blanco	Liso	PVC	Liso	FDA	EU	2	Flexible	4,10	20	140 140	ESPOT 20CC

EU = Reglamento EU 10/2011

EU* = Reglamento 1935/2004

Julio 2015



compañías del grupo esbelt:

Esbelt, S.A.

Provença, 385
08025 Barcelona
Spain
Te. +34-93 207 33 11
Fax + 34-93 207 13 63
www.esbelt.com
spain@esbelt.com

Esbelt GmbH

Habichtweg 2
41468 Neuss
Germany
Tel. +49-2131 9203-0
Fax +49-2131 9203-33
www.esbelt.de
info@esbelt.de

Esbelt SAS

Parc d'activités de Taure
31880 La Salvetat St-Gilles
France
Tel. +33-5 61 06 89 10
Fax +33-5 61 06 89 11
www.esbelt.fr
esbelt@esbelt.fr

Esbelt Corporation

1071 Cool Spring Industrial Dr.
O'Fallon, MO 63366
USA
Tel: +1-636 294 3200
Fax: +1-636 294 8656
www.esbelt.us
esbelt@esbelt.us

Esbelt ApS

Agerhatten 16B - Indgang 2
DK-5220 Odense SØ
Denmark
Tel. +45 70 20 62 09
Fax +45 66 12 62 09
www.esbelt.dk
esbelt@esbelt.dk