



Cable para Minas Superficiales con Chaquetas SHD-GC de Poliuretano Termoplástico (TPU)



Las chaquetas TPU de AmerCable son cubiertas de materiales extremadamente duros y resistentes a la fricción, mejorando el desempeño de los cables de fuerzas para minas de rajo abierto (superficiales). Las propiedades físicas del compuesto TPU ha excedido por lejos las pruebas de golpe, cortes y resistencia a la fricción versus aquellos de cubiertas comunes de termoplásticos. El TPU es un producto probado en los ambientes de minería más severos como cobre, fosfatos y carbón, y han sido utilizados en diversas minas alrededor del mundo desde 1995 por su

confiabilidad y durabilidad sin fallas. Cables TPU SHD-GC de AmerCable tiene la capacidad de permanecer flexibles en temperaturas bajas y además no son afectados por los rayos ultravioletas.



Los componentes internos del cable están fabricados de: hebras flexible estándar,

Chaqueta protectora de hebras extruidas, aislamiento de caucho de etileno propileno (EPR), chaqueta de cobre/nilón trenzada, dos tierras y una de tierra piloto. Los conductores son fabricados con rellenos de caucho y una cinta envolvente. Este centro envuelto tiene un refuerzo con una red sobre ello. Esta chaqueta es extruida en un solo paso para alcanzar el diámetro estándar requeridos y el grosor de la pared permitida por la Asociación de Ingenieros de Cable Aislado (ICEA).



Propiedades Físicas

TPU satisface o excede el siguiente propiedades físicas mínimas:

Propiedad	TPU	Detalle de ICEA para Suplementario Pesado Cubiertas
Extensible (%)	>5000	2400 min
Alargamiento (%)	500	300 min
Módulo (200%)	1200	700 min
Rasgón (libras)	120	40 min

Terminaciones y Reparaciones de Empalme de Chaquetas

Usando procedimientos estándares, quite la cubierta y construya un empalme y terminación. Adelgace la chaqueta el limite para tener mucha área de contacto para grabar sobre (generalmente de 6 a 8 veces el grosor de chaqueta).

Limpie el área a empalmar con solvente, permitiendo que se seque completamente. Aplique un buen pegamento para la absorción de distintos materiales, como Chemlock, manufacturado por la Corporación Lord. Aplique las cintas de caucho no curado para chaquetas, preferentemente Hypalon®, al empalme o terminación como es recomendado por la cinta del fabricante. Cura

en un molde en una temperatura mucho más abajo que la comúnmente usada para la curación de fragüe de la chaqueta. La tabla de abajo muestra el tiempo y combinaciones de temperaturas recomendadas. Después de refrescar y retirar del molde, permita al menos una hora de enfriamiento antes de doblar o acentuar este área.

Temperaturas de Molde (Fahrenheit)	Tiempo a Predeterminado Temperatura
200°	8 horas
220°	4 horas
240°	2 horas