

## ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

## Доставка на еластично керамични облицовки за задвижващи и натегателни барабани на ГТЛ

## 1.Пълно описание на предмета на поръчката:

Доставка на 10 комплекта облицовки за задвижващи барабани с размери на барабаните - ф1600; L 2100 ; и 5 комплекта облицовки за натегателни барабани с размери на барабаните - ф800; L 2100 ;

Всеки комплект съдържа:

- еластично керамична облицовка за 1 барабан
- лепило за облицоване на един барабан
- помощни материали / обезмаслител, грунд и др./ за облицоване на един барабан

За всеки вид барабан в Предложението за изпълнение на поръчката всеки Участник трябва да посочи:

- размери и брой на облицовките за облицоване на един барабан
- количество на необходимото лепило за облицоване на един барабан
- количество на необходимите помощни материали / обезмаслител, грунд и др./ за облицоване на един барабан

**Забележка:** При определяне на броя на облицовките за един барабан всеки Участник следва да вземе в предвид следните изисквания:

- Всички облицовки се свързват към металния барабан чрез студена вулканизация на ленти успоредни на оста на барабана.
- Не се допуска използване на парчета / остатъци от облицовки/ с площ по-малка от 0,15м<sup>2</sup>

## 2.Предназначение и условия на работа

Описание на транспортъорите

	<p>○ <b>Предназначение:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ГТЛ е предназначена за транспортиране на откривка и въглища, с едрина на късовете до 500мм, с относително тегло около 1,5 тона/куб.м. и силна абразивност;</li> </ul>
	<p>○ <b>Условия на работа на транспортъора:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Режим на работа- тежък</li> <li>• Натоварвания- ударни</li> <li>• Атмосферни влияния – при температури от -20° до +50°С;</li> <li>• Продължителност на работния цикъл – непрекъснат;</li> <li>• Средногодишна използваемост по време – 50%;</li> <li>• Коритообразност на ролконосача - 35°;</li> <li>• Задвижване на транспортъора : двубарабанно - 3x560 kW или 4x560 kW;</li> <li>• Скорост на лентата :- 5,25 м/сек;</li> <li>• Височина на падане на материала – 3 метра;</li> <li>• Разстояние между транспортъорите: -1200 метра;</li> </ul>
	<p>○ <b>Производителност:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Производителността е около 6 300 куб.м./час</li> </ul>

## 3. Технически изисквания към облицовките

Да са изработени от керамични блокчета триизмерно прикрепени към висококачествена гума чрез гореща вулканизация. На слепващата част на гумата да е нанесен слой, осигуряващ залепването с барабана. Повърхността на блокчетата, която контактува с гуменото платно да е релефна с цел осигуряване на висок коефициент на триене с платното.

Обща дебелина на лентите за облицоване – не по-малка от 15 мм.

Дебелина на керамичните блокчета – не по-малко от 10 мм

Съотношение керамика /гума по повърхността на облицовките – не по-малко от 50/50

Сила на прикрепване на керамиката към гумата- не по-малко от 90N/мм<sup>2</sup>

Износоустойчивост

- на керамиката – не повече от 0,05 мм<sup>3</sup>
- на гумата – не повече от 120 мм<sup>3</sup>

Твърдост по Шор: на гумата – не по-малко от 65

Начин на свързване на облицовките към металния барабан- чрез студена вулканизация на ленти успоредни на оста на барабана

Доставката на облицовките да е придружена от необходимото лепило и помощни материали /обезмаслител, грунд и др./ за залепване на облицовките към барабаните. Лепилото да гарантира сила на свързване на гумата към метала не по-малко от 10 N/мм<sup>2</sup>

Облицовките да осигуряват коефициент на триене-  $\mu$  с гуменото платно не по-малко от : 0,80 – при сухо триене и 0,55- при мокро триене

**4.Опаковка, маркировка, етикетиране – стандартна за производителя.**

**5.Документи за доказване на съответствието**

За доказване на съответствието да се представят документи, съдържащи най-малко следната информация:

- размери на една облицовка
- размери на керамичните блокчета
- съотношение керамика /гума по повърхността на облицовките
- сила на прикрепване на керамиката към гумата
- износоустойчивост на керамиката и на гумата
- твърдост по Шор на гумата
- коефициент на триене-  $\mu$  с гуменото платно- при сухо и мокро триене
- подробно описание на технологията на залепване на облицовките към барабана
- сила на свързване на гумата към метала

**Като допустими документи за доказване на съответствието ще се приемат:**

- каталожни и/или проспектни материали на производителя
- декларация и /или техническо досие и/или протоколи от изпитване на производителя
- протоколи от изпитване и/или сертификати, издадени от признат орган

**Всички документи за доказване на съответствието да се представят с превод на български език.**

**6.Изисквания относно гаранционния срок, срок за отстраняване на дефекти появили се по време на нормалната експлоатация; срок за явяване при рекламация, и др.**

Гарантираното време за съхранение на лепилото и помощните материали в заводска опаковка при 20° по Целзий да бъде не по-малко от 12 месеца, считани от датата на доставка

При рекламации, Изпълнителят заменя всички некачествени изделия с нови изцяло за своя сметка в срок от 10 /десет/ дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.

**7.Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка**

-При всяка доставка, Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

-Сертификат за качество на предлаганите облицовки

-- информационен лист за безопасност с посочени вредности на предлаганото лепило и помощни материали

ИЗГОТВИЛ :

(Емил Колев)

СЪГЛАСУВАЛ :

(Антон Драгов)