

## FICHA TÉCNICA

### CARACTERÍSTICAS

**Produto:** Rolete Ultraflex

**Composição:** É composta por uma combinação de elastômeros à base de NBR - Elastômero de Acrilonitrila Butadieno, um elastômero sintético considerado uma borracha especial, o NBR oferece alto desempenho e eficiência na aplicação de seus produtos. Projeados para descascadores de alta produção.

**Aplicação:** Roletes equipados nos descascadores, para que, em contato com o arroz, realize a retirada da casca.



**LINHA**

**COR**

**DUREZA**

**NÚCLEO**

ULTRAFLEX

MARROM

46-52 SHORE D

AÇO / ALUMÍNIO

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS:

- Furação flange: 4 e 8 furos
- Tamanhos: No. 5 e 10x10
- Temperatura de trabalho: até 120°C.

### BENEFÍCIOS:

- Durabilidade 35% superior ao modelo Masterflex
- Resistência
- Desempenho
- Menor índice de quebra dos grãos

**GARANTIA: 1 Ano**

+55 (18) 3691.2238 | +55 (47) 99786.6398

vendas@castilhoind.com | comex@castilhoind.com

www.castilhoind.com

# ROLETE ULTRAFLEX

## FICHA TÉCNICA

- Conservar o rolete na embalagem original, até o momento de sua utilização
- Armazenar em local seco e ventilado
- Evitar contato com água e solventes
- Evitar contato com gases (ex: ozônio)
- Evitar contato com temperatura superior a 120°C



## INSTRUÇÕES DE USO

Antes de realizar o pedido de suas peças, verifique as especificações do seu descascador de arroz. Ao inserir os roletes no descascador, deve-se observar o alinhamento dos eixos, para que não ocorra atrito entre as peças. Certifique-se que os parafusos e porcas estejam devidamente apertados na flange do rolete, a fim de evitar vibração, ocasionando danos a peça e a carcaça. Deve-se alimentar o descascador com fluxo contínuo e uniforme. Se houver interrupção da alimentação, para a máquina o mais rápido possível. A Inversão dos roletes é de extrema importância, pois a mesma permite manter o cisalhamento original do descascador, ou seja 5 m/s de diferença entre os roletes. Ela deve ser feita a cada 6h de trabalho, tendo uma produção de 6000 kg/h na saída da câmara. Em caso de produção menor que 6000 kg/h, realizar a inversão quando houver uma diferença de 3 mm entre um rolete e outro.

Quando o rolete de maior rotação (1200 rpm) equipara-se ao rolete de menor rotação (900 rpm),

perde-se o cisalhamento, conseqüentemente, há uma redução no Índice de Descasque. Portanto, uma correta Inversão, possibilita trabalhar com baixa pressão no descascador, reduzindo o Índice de Quebra do arroz e, alcançando um Índice de Descasque de 85% à 90%, em condições normais de temperatura de trabalho, aproximadamente 110°C. O processo de Inversão quando realizado de forma errada, ou não realizado, exige uma pressão maior de trabalho no descascador, a fim de alcançar o Índice de Descasque desejado. Contudo, o aumento do esforço entre os roletes ocasiona um aumento na temperatura de trabalho, conseqüentemente, diminuição da vida útil do rolete, além de gerar um elevado Índice de Quebra do arroz. Não retirar a etiqueta de identificação Data e Lote das peças, pois sem ela pode não haver garantia. Preferencialmente, utilizar dentro do prazo de 1 ano.

\* Garantia de 1 ano a contar da data de fabricação peça.

## FICHA TÉCNICA

### DIMENSÕES

#### LINHA FLEX

#### TAMANHO N° 5

#### TAMANHO 10X10

Comprimento ( $\pm 0,5\text{mm}$ )	Diâmetro ( $\pm 0,5\text{mm}$ )	Comprimento ( $\pm 0,5\text{mm}$ )	Diâmetro ( $\pm 0,5\text{mm}$ )
---------------------------------------	------------------------------------	---------------------------------------	------------------------------------

ULTRA

296

269

254

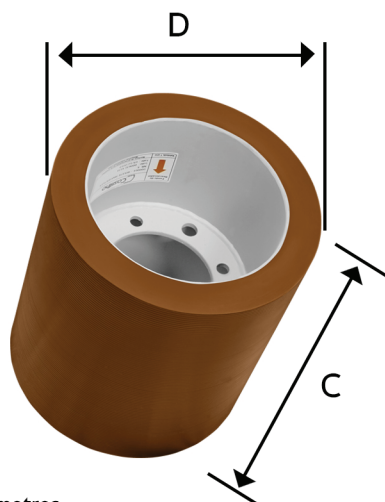
256

NÚCLEO

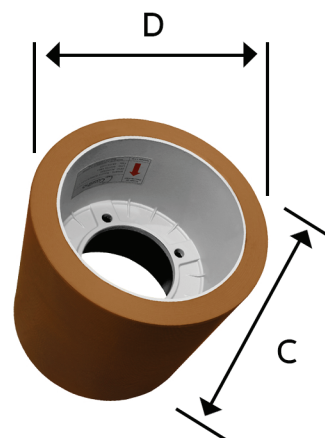
AÇO

AÇO / ALUMÍNIO

#### TAMANHO N° 5



#### TAMANHO 10x10



\* D = Diâmetro em milímetros  
\* C = Comprimento em milímetros