



PROBLEMAS MAIS COMUNS EM CORREIAS TRANSPORTADORAS

CAUSAS	SOLUÇÕES
1) UMA DETERMINADA SEÇÃO DA CORREIA, SEMPRE A MESMA, PERDE O ALINHAMENTO.	
a) Correia curvada longitudinalmente.	1) Tratar de corrigi-la aplicando roletes auto-alinhantes, principalmente no trecho de retorno. 2) Trocar a correia.
b) Emenda fora de esquadro.	1) Refazer a emenda.
2) A CORREIA SAI DE ALINHAMENTO NUM DETERMINADO PONTO DO TRANSPORTADOR	
a) Roletes (simples, par ou trio) anteriores a esse ponto, estão fora de esquadro.	1) Alinhar roletes.
b) Acúmulo de material sobre os roletes.	1) Colocar raspadores sobre a parte interna dos roletes.
c) Estrutura fora do nível ou torcida.	1) Comprovar ou corrigir o desvio ou desnível da mesma.
3) A CORREIA TENDE A SAIR DOS TAMBORES	
a) Tambores terminais sem alinhamento.	1) Comprovar e corrigir o alinhamento.
b) Acúmulo de material sobre os tambores.	1) Colocar raspadores sobre a parte interna dos roletes.
c) Roletes próximos aos tambores, sem alinhamento.	1) Comprovar e corrigir o alinhamento. Se for necessário, empregar roletes auto-limpantes, no trecho de retorno antes do tambor de reenvio e no trecho portante, 15 a 20 metros antes do tambor acionador.
d) A carga do material não é simétrica em relação ao centro da correia.	1) Modificar o recipiente de carga (Chute) de modo que o material seja conduzido e se deposite regularmente sobre a parte central da correia (eixo transportador).
e) Tambores sem conicidade.	1) Revestir tambor fazendo conicidade no revestimento. 2) substituir por tambores cônicos.
4) A CORREIA SAI DO ALINHAMENTO EM UM OU MAIS PONTOS DO TRANSPORTADOR DE FORMA ERRÔNEA.	
a) A correia tem pouca flexibilidade transversal ou está superdimensionada	1) Colocar roletes auto alinhantes. 2) Inclin roletes laterais em direção ao sentido de rotação. 3) Diminuir a inclinação dos roletes laterais . 4) Aumentar o peso do material sobre a correia, diminuindo a velocidade da mesma. 5) Substituir a correia, instalando outra de maior flexibilidade transversal ou carcaça corretamente dimensionada.
b) A carga do material não é uniforme nos dois lados da correia.	1) Modificar o sistema de carga. 2) Colocar roletes auto-alinhantes.
5) ESTIRAMENTO EXCESSIVO DA CORREIA	
a) Tensão excessiva.	1) Ir reduzindo a tensão até o ponto de deslizamento e daí ir aumentando ligeiramente. 2) Emborrachar o tambor motriz para reduzir a tensão.
b) Foi superada a tensão de serviço da correia instalada.	1) Diminuir atrito das partes móveis melhorando a manutenção do equipamento. 2) Aumentar a velocidade ou diminuir a capacidade deixando invariável a relação velocidade-capacidade. 3) Adotar esticador automático corretamente calculado.

6) DESGASTE EXCESSIVO NO LADO INFERIOR DA CORREIA	
a) Patinamento da correia sobre os tambores.	1) Aumentar a tensão. 2) Emborrachar o tambor motriz (aumento do coeficiente de atrito entre a correia e o tambor) 3) Aumentar o arco abrangido da correia ao tambor motriz, seja aplicando roletes de encosto, adotando duplo tambor motriz ou aumentando simplesmente o diâmetro do mesmo 4) No caso de deslizamento sobre a chapa, verificar se o coeficiente de atrito da correia não seja muito elevado. 5) Se possível, diminuir a velocidade.
b) Aderência de material sobre o lado de retorno da correia	1) Instalar ou verificar os raspadores sobre o lado de retorno da correia. 2) Instalar ou verificar as guias laterais do chute de descarga.
c) Roletes travados.	1) Substituir os roletes travados. 2) Melhorar a manutenção e lubrificação do transportador.
7) EXCESSIVO DESGASTE NO LADO SUPERIOR DA CORREIA	
a) Cobertura superior inadequada.	1) Selecionar a correia de cobertura adequada ao material a ser transportado.
b) Velocidade da queda do material sobre a correia, muito alta ou muito baixa.	1) Adaptar o chute de carga de modo que o material chegue em forma tangencial à direção da correia e com a mesma velocidade.
c) Roletes de retorno bloqueados, sujos ou sem alinhamento.	1) Corrigir limpando, lubrificando ou trocando os roletes. Estabelecer um programa de manutenção severo.
d) Aglomeração de material no ponto de carga.	1) Melhorar a carga adaptando a dosagem da mesma à capacidade de transporte do equipamento.
e) Excessiva flexão da correia entre as estações de roletes.	1) Aumentar a tensão da correia se esta tiver diminuído; 2) Mudar a correia por outra de maior tensão de serviço 3) Diminuir a distância entre as estações de roletes
8) DESGASTES LOCALIZADOS SEVEROS E/OU RUPTURAS LONGITUDINAIS, SOBRE O LADO SUPERIOR	
a) Franjas ou guias laterais muito duras.	1) Substituí-los por outro de menor dureza.
b) Guias laterais muito apertadas sobre a correia.	1) Fazer regulagem
c) O espaço entre a correia e as guias não é crescente no sentido de rotação.	1) Regular a distância de modo que no extremo das guias seja levemente superior a granulometria do material transportado, evitando assim obstrução do mesmo.
d) Oscilação da correia no ponto da carga.	1) Instalar roletes com amortecedores na zona de carga de modo que não permitam que a superfície da correia perca contato com as guias laterais.
9) A CORREIA PATINA SOBRE O TAMBOR MOTRIZ	
a) Tensão insuficiente	1) Aumentar a tensão a partir do parafuso tensor ou aumentando o contrapeso
b) Tambor muito pequeno	1) Aumentar o diâmetro do tambor 2) Aumentar o arco de contato entre a correia
c) Coeficiente de atrito entre a correia e o tambor muito baixo	1) aumentar a aderência revestindo o tambor motriz 2) Aplicar raspadores no caso de interposição de material transportado entre a correia e o tambor, de forma que ocasione a diminuição da aderência
d) Coeficiente de atrito entre a correia e a área de deslizamento muito alto.	1) Selecionar o lado da correia de menor coeficiente 2) Trocar a correia por outra de menor coeficiente 3) Trocar o tipo de área de deslizamento por outra de menor coeficiente
10) RUPTURA DA EMENDA SEM FIM	
a) Emenda mal realizada.	1) Refazê-la
b) Tensão excessiva.	Reduzir a tensão até o ponto de deslizamento aumentando ligeiramente
c) Tambores demasiado pequenos.	1) Aumentar o diâmetro dos tambores 2) Selecionar uma correia adequada ao diâmetro existente.
11) RUPTURA DA EMENDA MECÂNICA (GRAMPOS)	
a) Má seleção dos grampos	1) Trocá-los selecionando-os corretamente. Ter em conta a tensão admissível, o diâmetro mínimo dos tambores e a espessura da correia (dados fornecidos pelo fabricante dos grampos).
b) Tensão excessiva	1) Ir reduzindo a tensão até o ponto de deslizamento e daí começar a aumentá-la ligeiramente.