



Matador[®]

Your Partner in Conveyor Belts

Catalogue
of conveyor belts

Каталог
конвейерных лент



Conveyor belts
Matador
=
proved quality

Конвейерные
ленты Матадор
=
проверенное качество



1905

MATADOR company – rubber and balata plant was registered in a company registry on September 7th, 1905.



1906

In March 1906, MATADOR started to produce rubber hoses and belts in Bratislava. The test tires production was commenced in 1925, and until 1931 the Bratislava's MATADOR was the only producer of tires in the Czechoslovak Republic.



1955

Fabric conveyor belts production started in Púchov under the brand name "Gumárne 1. Mája".



1979

Steel cord conveyor belts production was commenced in Púchov

MATADOR

1993

After approximately 80 years, the rubber products are produced under the Matador brand again

1995

Certified quality management system of conveyor belts, tires and technical rubber products is certified by certification company DET NORSKE VERITAS according to ISO 9001 standards

2007

Continental AG, Germany acquired 51% of MATADOR rubber division.

2009

Continental AG Germany increased its assets share to 100% in Púchov rubber plant - Continental Matador Rubber s.r.o.

2015

60th anniversary of conveyor belts production

2016

111th anniversary of Matador brand registration

1905 год

Компания МАТАДОР – заводы по производству резиновых и балатовых изделий были зарегистрированы в реестре фирм 7 сентября 1905г.

1906 год

В марте 1906 г. МАТАДОР начал производство резиновых шлангов и ремней в г. Братислава. Опытное производство автопокрышек было начато в 1925г., и до 1931г. братиславский МАТАДОР был единственным производителем автопокрышек в ЧСР.

1955 год

Началось производство резинотканевых конвейерных лент в г. Пухов под маркой Гумарне 1 мая.

1979 год

Началось производство резинотосовых конвейерных лент в г. Пухов.

1993 год

Спустя приблизительно 80 лет резиновые изделия опять производятся под маркой МАТАДОР.

1995 год

Сертифицирована система управления качеством конвейерных лент, автокамер и изделий из технической резины, подтвержденная сертифицирующей фирмой DET NORSKE VERITAS в соответствии с нормой ISO 9001.

2007 год

Компания Континенталь АГ, Германия приобрела 51% в подразделении по производству резиновых изделий МАТАДОР Раббер.

2009 год

Компания (АО) Континенталь АГ в г. Ганновер увеличила свою долю собственности в пуховском заводе по производству резиновых изделий (ООО) Континентл Матадор Раббер, с.р.о. до 100%.

2015 год

60-годовщина начала производства конвейерных лент.

2016 год

111-годовщина регистрации марки МАТАДОР.

Matador has produced conveyor belts since 1955. Long-term and rich experience, modern technology of production and high technical level together with good-quality of MATADOR conveyor belts guarantee their operating reliability and long lifespan.

Conveyor belts are produced according to European and worldwide standards, as well as national standards and specifications which prove the fact that our products are used by our customers almost worldwide. Our target is to produce conveyor belts to correspond the best with requirements of our customers, and at the same time, we pay attention to the least impact on environment in connection to their production and subsequent use. For our customers, we provide original technology

for tried belts construction, but as a part of Continental AG ContiTech, we also provide new constructions and technologies which determine our position No. 1 in a worldwide context.

According to construction of reinforced material we distinguish fabric and steel cord conveyor belts. Fabric conveyor belts have made their carcass by rubber coated polyamide (P) or polyester (EP) fabrics. They are produced in belt strength

categories from 250 to 3500 N/mm and in widths from 400 to 2400 mm. Steel cord conveyor belts have made their carcass by steel cords placed in a rubber core which is protected by top and bottom covers. They are produced in belt strength categories from 1000 to 5000 N/mm and in widths from 600 to 2400 mm. We also supply repair and splicing materials for MATADOR conveyor belts.

Фирма МАТАДОР производит конвейерные ленты с 1955г. Богатый многолетний опыт, современная технология производства и высокий технический уровень вместе с качеством конвейерных лент МАТАДОР гарантируют их эксплуатационную надёжность и долговечность.

Конвейерные ленты производятся в соответствии с европейскими и мировыми стандартами, а также национальными нормами и спецификациями, что подтверждается тем фактом, что наша продукция эксплуатируется во всём мире. Целью фирмы является производство таких конвейерных лент, которые отвечали бы требованиям наших заказчиков наилучшим образом. Одновременно мы стремимся к тому, чтобы как можно больше уменьшить нагрузку на окружающую среду в связи с их производством и последующей эксплуатацией. В случае с проверенными конструкциями лент

мы предоставляем нашим заказчикам и первоначальную технологию, однако в рамках компании (АО) Континенталь АГ КонтиТех мы предоставляем новые конструкции и технологии, относящие нашу позицию на первое место в мировом измерении.

В зависимости от материала для армирования, мы различаем ленты резинотканевые и резинотросовые. У резинотканевых конвейерных лент несущая конструкция образована из прорезиненных полиамидных (P) или полиэфирных (EP) тканей. Они производятся с проч-

ностью в диапазоне 250 – 3500 N/мм и шириной 400 - 2400 мм. Резинотросовые конвейерные ленты имеют несущий каркас, образованный нитями металлокорда, уложенными в резиновой оболочке, которая покрыта защитным слоем. Они производятся с прочностью в диапазоне 1000 – 5000 N/мм и шириной 800 - 2400 мм. Мы также являемся поставщиком материалов для ремонта и соединений конвейерных лент МАТАДОР.



Conveyor belts cuts

Разрезы конвейерных лент

ST

Steel cord conveyor belts

Резинотросовые конвейерные ленты



Polyamid

Polyester

Rubber-textile conveyor belts

Резинотекстильные конвейерные ленты



Fabric conveyor belts Резинотканевые конвейерные ленты

Polyester

Specification and use

Спецификация и использование

Polyamid

Gravel-sand, limestone quarries, cement mills, thermal power plants, mining industry, raw material mining and its treatment, dumps, docks, processing industry

Transbelt

Underground mines
Coal stock, thermal power plants, treatment of coal, mining industry

Firebelt

Heating plants, iron industry, metallurgical plants, cement mills, chemical industry, glass plants

Thermbelt

Frozen food industry, long-distance belt transport

Frostbelt














Machine industry, foundry /cast welding industry, waste processing, agriculture, chemical industry

Oilbelt

Chemical industry

Chemicalbelt

Cover grade category / Категория покрывающего слоя

Category / Grade	 A	 AA	 AAsp	 Y	 V	 K	 D	 H	 T3	 R	 G	 GMOR	 C	Свойство
Use according to transported material	sharp-edged, with large lumpiness	abrasive, granular and loose	very abrasive, granular and loose	slightly abrasive, sharp-edged, of small lumpiness	transport of loose and single-part material in environment with danger of explosion and spread of fire by material		hot loose and single-part materials			extremely low temperatures of environment and material	transport of oil and greasy materials containing non-polar organic solvents and oil substances		environment with chemical agents influence, transport of material containing inorganic acids and alkalis	
STN EN ISO 14890	H*	D*												
DIN 22 102	X	W		Y										
Tensile strength (MPa) min.	25 (24*)	18	18	20	15	15	15	10	10	18	13	13	10	Прочность на разрыв (МПа) мин.
Elongation (%) min.	450	400	400	400	350	350	450	400	400	400	350	350	400	Удлинение (%) мин.
Abrasiveness (mm ³) max.	120	90 (100*)	80	150	200	250	100	290	250	80	180	180	320	Изнашиваемость (мм ³) макс.
Inf. weight of 1 mm rubber cover (kg. m ⁻²)	1,10	1,11	1,11	1,12	1,39	1,27	1,12	1,12	1,13	1,11	1,19	1,20	1,15	Инф. вес 1 мм покрывающего слоя (кг. м ⁻²)
Temperature limit (°C)	-25/+60	-25/+60	-25/+60	-25/+60	-20/+60	-25/+60	-25/+125	-25/+150	-25/+175	-50/+60	-15/+125	-15/+60	-20/+70	Температурная граница (°C) мин./ макс.
	с острыми кромками, с большой кусковатостью	абразивный, зернистый и сыпучий	высоко-абразивный, зернистый и сыпучий	умеренно абразивный, с острыми краями, с меньшей кусковатостью	транспортировка сыпучих и кусковых материалов в среде с опасностью возникновения взрыва и расширения пожара посредством материала		горячий сыпучий и кусковой			сверхнизкие температуры среды и материалов	транспортировка масло- и жиросодержащих материалов с содержанием неполярных органических реагентов и нефтепродуктов		среда с воздействием химических реагентов, транспортировка материалов с содержанием неорганических кислот и щелочей	Использование в соответствии с транспортируемым материалом

Песчано-гравийная смесь, известковые заводы, цементные заводы, тепловые электростанции, горнодобывающая промышленность, добыча сырья и его переработка, свалки, доки, перерабатывающая промышленность

Глубинные шахты
Хранение угля, тепловые электростанции, теплоэлектроцентрали, переработка угля, горнодобывающая промышленность

Тепловые электростанции, металлургические, литейные заводы, цементные заводы, химическая промышленность, стекольные заводы

Морозильная промышленность, транспортировка на большие расстояния

Машиностроительная промышленность, литейная промышленность, переработка отходов, сельское хозяйство, химическая промышленность

Химическая промышленность

Fabric conveyor belts Резинотканевые ленты

Polyester

Standard belt strength

Стандартный диапазон прочности

Polyamid

Standard belt strength

Стандартный диапазон прочности

Belt type Тип ленты	Cover grade category / Категория покрывающего слоя												
	Transbelt				Firebelt		Thermbelt			Frostbelt	Oilbelt		Chemicalbelt
	A	AA	Y	AAsp	V	K	D	H	TЗ	R	G	GMOR	C
	Informative carcass thickness (mm) / Информативная толщина скелета (мм)												
EP 250/2	2,0	2,0	2,0	2,0		2,7	2,0	2,0	2,3	2,0	2,5	2,0	2,3
EP 315/2	2,5	2,5	2,5	2,5		2,9	2,5	2,5	2,6	2,5	2,5	2,5	2,6
EP 400/2	2,4	2,4	2,4	2,4		2,9	2,4	2,4	2,8	2,6	2,8	2,4	2,8
EP 400/3	3,1	3,1	3,1	3,1		4,1	3,1	3,1	3,5	3,1	3,8	3,1	3,5
EP 500/2	3,1	3,1	3,1	3,1		3,9	3,1	3,1	3,5	3,1	3,4	3,1	3,5
EP 500/3	3,7	3,7	3,7	3,7		4,4	3,7	3,7	4,0	3,7	3,7	3,7	4,0
EP 500/4	4,1	4,1	4,1	4,1		5,7	4,1	4,1	4,7	4,1	5,1	4,1	4,7
EP 630/2	3,4	3,4	3,4	3,4		3,8	3,4	3,4	4,0	3,4	3,6	3,4	4,0
EP 630/3	3,5	3,5	3,5	3,5		4,4	3,5	3,5	4,2	3,8	4,2	3,5	4,2
EP 630/4	4,9	4,9	4,9	4,9		5,8	4,9	4,9	5,3	4,9	4,9	4,9	5,3
EP 630/5	5,2	5,2	5,2	5,2		6,8	5,2	5,2	5,9	5,2		5,2	5,9
EP 800/2	4,1	4,1	4,1	4,1	5,3	4,3	4,1	4,1	4,5	4,1	4,1	4,1	4,5
EP 800/3	4,7	4,7	4,7	4,7		5,9	4,7	4,7	5,2	4,7	5,1	4,7	5,2
EP 800/4	4,7	4,7	4,7	4,7	7,2	5,9	4,7	4,7	5,7	5,1	5,7	4,7	5,7
EP 800/5	6,1	6,1	6,1	6,1		7,3	6,1	6,1	6,6	6,1		6,1	6,6
EP 1000/2	5,5	5,5	5,5	5,5	7,3		5,5	5,5		5,5	5,1	5,5	
EP 1000/3	5,1	5,1	5,1	5,1	6,1	5,8	5,1	5,1	6,0	5,1	5,4	5,1	6,0
EP 1000/4	6,2	6,2	6,2	6,2		7,9	6,2	6,2	7,0	6,2	6,8	6,2	7,0
EP 1000/5	5,9	5,9	5,9	5,9		7,3	5,9	5,9	7,1	6,4		5,9	7,1
EP 1250/3	6,2	6,2	6,2	6,2	6,9	6,5	6,2	6,2	6,8	6,2	6,2	6,2	6,8
EP 1250/4	6,8	6,8	6,8	6,8	8,1	7,7	6,8	6,8	8,0	6,8	7,2	6,8	8,0
EP 1250/5	7,8	7,8	7,8	7,8		9,9	7,8	7,8	8,7	7,8		7,8	8,7
EP 1600/3	7,4	7,4	7,4	7,4	8,5	8,0	7,4	7,4		7,4	7,7	7,4	
EP 1600/4	8,3	8,3	8,3	8,3	9,3	8,7	8,3	8,3	9,1	8,3	8,3	8,3	9,1
EP 1600/5	8,5	8,5	8,5	8,5		9,7	8,5	8,5	10,0	8,5		8,5	10,0
EP 2000/4	9,8	9,8	9,8	9,8	11,4	10,6	9,8	9,8		9,8		9,8	
EP 2000/5	10,4	10,4	10,4	10,4		10,9	10,4	10,4	11,4	10,4		10,4	11,4
EP 2500/4	11,4	11,4	11,4	11,4			11,4	11,4		11,4			
EP 2500/5	12,3	12,3	12,3	12,3		13,3	12,3	12,3	12,8	12,3		12,3	12,8
EP 3150/5	14,2	14,2	14,2	14,2			14,2	14,2		14,2			

Belt type Тип ленты	Cover grade category / Категория покрывающего слоя												
	Transbelt				Firebelt		Thermbelt			Frostbelt	Oilbelt		Chemicalbelt
	A	AA	Y	AAsp	V	K	D	H	TЗ	R	G	GMOR	C
	Informative carcass thickness (mm) / Информативная толщина скелета (мм)												
P 400/2	3,1	3,1	3,1	3,1		3,1	3,1	3,1	3,2	3,2	3,1	3,1	3,2
P 500/2	3,3	3,3	3,3	3,3	4,3	3,4	3,3	3,3	3,2	3,4	3,4	3,3	3,2
P 630/2	4,0	4,0	4,0	4,0	5,3	3,8	4,0	4,0	4,3	3,8	4,0	4,0	4,3
P 630/3	4,7	4,7	4,7	4,7	6,8	4,7	4,7	4,7	4,8	4,8	4,7	4,7	4,8
P 800/2	4,1	4,1	4,1	4,1		4,2	4,1	4,1	4,1	4,2	4,7	4,1	4,1
P 800/3	4,9	4,9	4,9	4,9	6,8	5,7	4,9	4,9	4,8	5,1	5,1	4,9	4,8
P 800/4	6,2	6,2	6,2	6,2	9,1	6,2	6,2	6,2	6,4	6,4	6,2	6,2	6,4
P 1000/2	4,3	4,3	4,3	4,3		4,9	4,3	4,3	4,8		5,3	4,3	4,8
P 1000/3	5,7	5,7	5,7	5,7		5,7	5,7	5,7	6,5	5,7	5,9	5,7	6,5
P 1000/4	6,6	6,6	6,6	6,6	9,1	6,8	6,6	6,6	6,4	6,8	6,8	6,6	6,4
P 1000/5	7,8	7,8	7,8	7,8		7,8	7,8	7,8	8,0			7,8	8,0
P 1250/3	6,2	6,2	6,2	6,2		6,4	6,2	6,2	6,2	6,4	7,1	6,2	6,2
P 1250/4	7,6	7,6	7,6	7,6	10,6	7,6	7,6	7,6	8,7	7,6	7,9	7,6	8,7
P 1250/5	8,3	8,3	8,3	8,3		8,5	8,3	8,3	8,0			8,3	8,0
P 1600/3	6,5	6,5	6,5	6,5		7,4	6,5	6,5	7,2	7,4	8,0	6,5	7,2
P 1600/4	8,3	8,3	8,3	8,3		8,5	8,3	8,3	8,3	8,5	9,5	8,3	8,3
P 1600/5	9,5	9,5	9,5	9,5		9,5	9,5	9,5	10,9			9,5	10,9
P 2000/4	8,7	8,7	8,7	8,7		9,8	8,7	8,7	9,7	9,8		8,7	9,7
P 2000/5	10,4	10,4	10,4	10,4		10,6	10,4	10,4	10,4			10,4	10,4
P 2500/4	10,4	10,4	10,4	10,4		11,2	10,4	10,4				10,4	
P 2500/5	10,9	10,9	10,9	10,9		12,3	10,9	10,9	11,2			10,9	11,2
P 3150/5	13,0	13,0	13,0	13,0		14,0	13,0	13,0				13,0	
P 3500/5	14,2	14,2	14,2	14,2			14,2	14,2				14,2	

The other belt strength categories may be ordered upon agreement with producer.

Иные диапазоны прочности конвейерных лент можно заказать по договорённости с производителем



Steel cord conveyor belts

Резинотросовые конвейерные ленты

ST

Specification and use

Спецификация и использование

ST

Standard belt strength

Стандартный диапазон прочности

Gravel-sand, limestone quarries, cement mills, thermal power plants, mining industry, raw material mining and its treatment, dumps, docks, processing industry

ST-Transbelt

Underground mines Coal stock, thermal power plants, treatment of coal, mining industry

ST-Firebelt

Frozen food industry, long-distance belt transport

ST-Frostbelt

Cover grade category / Kategorie krycí vrstvy

Attribute	Cover grade category / Kategorie krycí vrstvy						Свойство
	M	NAA	N	V	K	R	
Use according to transported material	sharp-edged, with large lumpiness	abrasive, granular and loose	slightly abrasive, sharp-edged, of small lumpiness	transport of loose and single-part material in environment with danger of explosion and spread of fire by material		extremely low temperatures of environment and material	
ST/EN ISO 15236-1	H*	D*		K*			
DIN 22 131	X	W	Y	K			
Tensile strength (MPa) min.	25 (24*)	18	20	15	20 (15*)	18	Прочность на разрыв (МПа) мин.
Elongation (%) min.	450	400	400	350	400 (350)*	400	Удлинение (%) мин.
Abrasiveness (mm ³) max.	120	90 (100*)	150	200	200	80	Изнашиваемость (мм ³) макс.
Inf. weight of 1 mm rubber cover (kg. m ⁻²)	1,10	1,11	1,13	1,40	1,25	1,11	Инф. вес 1 мм покрывающего слоя (кг. м ⁻²)
Temperature limit (°C) (min./max.)	-25/+60	-25/+60	-25/+60	-20/+60	-25/+60	-50/+60	Температурная граница (°C) мин./ макс.
	с острыми кромками, с большой кусковатостью	абразивный, зернистый и сыпучий	умеренно абразивный, с острыми краями, с меньшей кусковатостью	транспортировка сыпучих и кусковых материалов в среде с опасностью возникновения взрыва и расширения пожара посредством материала		сверхнизкие температуры среды и материалов	Использование в соответствии с транспортируемым материалом

Песчано-гравийная смесь, известковые заводы, цементные заводы, тепловые электростанции, горнодобывающая промышленность, добыча сырья и его переработка, свалки, доки, перерабатывающая промышленность

Глубинные шахты Свалки угля, тепловые электростанции, теплоэлектростанции, переработка угля, горнодобывающая промышленность

Морозильная промышленность, транспортировка на большие расстояния

Type

Type	ST 1000	ST 1250	ST 1600	ST 2000	ST 2500	ST 3150	ST 4000	ST 5000	Тип
The cord pitch (mm)	12	13	15	12	15	15	15	17	Расстояние между нитями металлокорда (мм)
Steel cord diameter (mm) 7x7	3,8	4,1	5,4	5,4	-	-	-	-	Диаметр металлокорда (мм) 7x7
Steel cord diameter (mm) 7x19	-	-	-	-	6,9	7,6	8,8	10,7	Диаметр металлокорда (мм) 7x19
The belt width	Number of steel cords / Количество нитей металлокорда								Ширина ленты
800	64	58	50	64	50	50	50	-	800
1000	81	74	64	81	64	64	64	-	1000
1200	97	89	77	97	77	77	77	66	1200
1400	114	104	90	114	90	90	90	78	1400
1500	121	112	97	121	97	97	97	84	1500
1600	131	120	104	131	104	104	104	90	1600
1800	147	135	117	147	117	117	117	102	1800
2000	164	151	130	164	130	130	130	113	2000
2200	181	166	144	181	144	144	144	125	2200
2250	184	170	147	184	147	147	147	130	2250
2400	197	181	157	197	157	157	157	137	2400

The other belt strength categories may be ordered upon agreement with producer.

Иные диапазоны прочности конвейерных лент можно заказать по договорённости с производителем.



Pulley diameters

Размеры барабанов

P, EP

The minimum sizes

Минимальные размеры

ST

Carcass material Материал прокладки				Allowed belt tension in operation Использование допустимого предела прочности при натяжке								
P polyamid		E, EP polyester		up to / до 30 %			from 30% to 60% от 30% до 60 %			from 60% to 100% от 60% до 100 %		
				Type of pulley / Вид барабана								
Carcass thickness (mm) Толщина скелета (мм)				The smallest pulley diameter (mm) Минимальный диаметр барабана (мм)								
from	to	from	to	A	B	C	A	B	C	A	B	C
1,4	1,7	1,2	1,4	100	100	/	125	100	/	160	125	/
1,8	2,2	1,5	1,8	125	125	100	160	125	100	200	160	125
2,3	2,7	1,9	2,3	160	160	125	200	160	125	250	200	160
2,8	3,5	2,4	2,9	200	200	160	250	200	160	315	250	200
3,6	4,4	3,0	3,7	250	250	200	315	250	200	400	315	250
4,5	5,5	3,8	4,6	315	315	250	400	315	250	500	400	315
5,6	7,0	4,7	5,8	400	400	315	500 (200)	400 (160)	315 (125)	630 (400)	500 (315)	400 (250)
7,1	8,8	5,9	7,4	500	500	400	630 (400)	500 (315)	400 (250)	800 (500)	630 (400)	500 (315)
8,9	11,1	7,5	9,2	630	630	500	800	630	500	1000	800	630
11,2	13,8	9,3	11,5	800	800	630	1000	800	630	1250	1000	800
13,9	15,5	11,6	12,9	1000	1000	800	1250	1000	800	1400	1250	1000

The other diameter of drums needs to be agreed with producer.

Иные диаметры по договорённости с производителем.

- A** Drive pulleys and other ones, which are exposed to high belt tension. Приводы и иные барабаны, подверженные высокой нагрузке в конвейере.
- B** Tail and take-up pulleys. Оборотные и натяжные барабаны.
- C** Snub and deflection pulleys with angles of wrap $\leq 30^\circ$. Передаточные и прижимные барабаны с углом охвата $\leq 30^\circ$.

The smallest pulley diameters specified in brackets apply to conveyor belts used in underground mines.

Наименьшие диаметры барабана, указанные в скобках, действительны для конвейеров, используемых в подземных шахтах.

Type Тип	Allowed belt tension in operation Использование допустимого предела прочности при натяжке								
	up to / до 30 %			from 30% to 60% от 30% до 60 %			from 60% to 100% от 60% до 100 %		
	Type of pulley / Вид барабана								
	A	B	C	A	B	C	A	B	C
	The smallest pulley diameter (mm) Минимальный диаметр барабана (мм)								
ST 1000	630	500	500	630	630	500	800	630	500
ST 1250	630	500	500	630	630	500	800	630	500
ST 1600	630	500	500	800	630	500	1000	800	500
ST 2000	630	500	500	800	630	500	1000	800	500
ST 2500	800	630	500	1000	800	500	1250	1000	500
ST 3150	800	630	500	1000	800	500	1250	1000	500
ST 4000	1000	800	630	1250	1000	630	1400	1250	630
ST 5000	1000	800	630	1250	1000	630	1400	1250	630

The other diameter of drums needs to be agreed with producer.

Иные диаметры по договорённости с производителем.

- A** Drive pulleys and other ones, which are exposed to high belt tension. Приводы и иные барабаны, подверженные высокой нагрузке в конвейере.
- B** Tail pulleys. Оборотные барабаны.
- C** Take-up pulleys. Натяжные барабаны.

Splicing and repair materials

Service materials

Continental Matador Rubber s.r.o. is a producer of splicing and repair materials for all MATADOR conveyor belts types spliced by hot vulcanization.



- Top cover
- Bottom cover
- Splicing foil
- Filling strips
- Cement / Solution

Стыковочные и ремонтные материалы

Сервисные материалы

(OOO) Континентл Матадор Раббер, с.р.о. является производителем стыковочных и ремонтных материалов для всех типов транспортных конвейеров МАТАДОР с применением горячей вулканизации.



- Верхний покрывающий слой
- Нижний покрывающий слой
- Адгезионная смесь
- Заполняющие ленты
- Клей

Splicing and repair materials are recommended to be applied in compliance with the instructions about fabric and steel cord conveyor belts splicing issued by producer.

Service materials for optimum splices and smooth operation of MATADOR conveyor belts.

Мы рекомендуем применять стыковочные и ремонтные материалы в соответствии с инструкцией «Соединение конвейерных лент МАТАДОР с помощью горячей вулканизации».

Материалы по уходу за оптимальными соединениями и беспроблемной эксплуатацией транспортных конвейерных лент МАТАДОР.

Quality 1st

Conveyor Belt Group



SWI

SURFACE WEAR INDICATOR

Индикатор износа поверхности



- ▶ Unique construction
- ▶ Simple supervisory
- ▶ Early warning
- ▶ Уникальная конструкция
- ▶ Простота в диагностике
- ▶ Заблаговременное оповещение

- ▶ New construction
- ▶ New material
- ▶ Excellent abilities
- ▶ Новая конструкция
- ▶ Новый материал
- ▶ Отличные характеристики

SHOCKBELT RAPTOR



Total cost of ownership – TCO

That is the answer how to reduce the cost related to the conveyor belts purchasing.

Это наш ответ на вопрос как сократить затраты на покупку конвейерных лент для Вашего общества.

Total purchase price

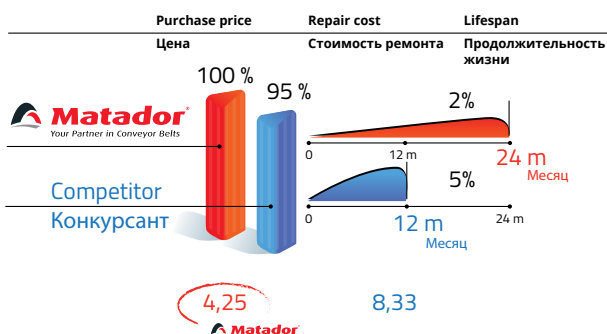
Price in % (basis for comparison is 100%)

Cost of all repairs (%)

Total amount during lifespan in percentage from total purchase price of the belt.

Lifespan (in months)

From records related to the particular conveyor belt from the same producer.



Общая закупочная цена

цена в % (основной базис при сравнении имеется 100%)

Стоимость ремонтов (%)

В процентном отношении из цены приобретения (из журнала конкретного конвейера одинакового производителя)

Срок службы месяцев

Из журнала конкретного конвейера одинакового производителя

$$TCO = \frac{\text{price} + \text{repair cost}}{\text{lifespan}}$$

$$TCO = \frac{\text{цена} + \text{ремонт}}{\text{срок службы}}$$

What price can compete Matador?

$$\text{Price} \leq 4,25 \times \text{lifespan}$$

Less than 46%

Price competitive manufacturer must be less than 46% (of the price of Matador), while retaining 5% of the value of the repair over the life of 12 months.

Какая цена может конкурировать?

$$\text{Цена} \leq 4,25 \times \text{Срок службы}$$

Менее 46%

Цена конкурентноспособного производителя должна быть меньше, чем 46% (от цены Matador), сохраняя при этом 5% от стоимости ремонта в течение срока службы 12 месяцев.

Matador is the ContiTech Group member

Excellent ratio between Cost/Performance

More than 100 years of experience

At production used

1st grade raw materials

Our philosophy is that the business does not finish with the sale

Матадор член группы ContiTech Group

Хорошее соотношение цена/производительность

Более 100 лет опыта

В производстве используются материалы высшего качества

Наша философия в том, что сделка не заканчивается после продажи

CONTINENTAL MATADOR RUBBER s. r. o.

Terézie Vansovej 1054, 020 01 Púchov, Slovak Republic

Tel.: +421/ 42/ 461 28 20
matador.belts@cbg.contitech.sk
www.matador-belts.com



vcard



web

Россия: г. Москва, ул. Мосфильмовская, дом 35, офис 305А
тел. +7 (495) 645 01 34 e-mail: info@enelex.ru
г. Новокузнецк, пр. Ермакова 9а, оф. 222, тел. (3843) 539-005
e-mail: sergey_v@conbelt.ru, vosipov@enelex.ru
Казахстан: г. Караганда, пр. Н. Абдилова 3, оф. 705
тел./факс: +7 7212 42 55 02, +7 7212 42 54 49 email: info@conbelt.ru
web: conbelt.ru