
TIPOS DE EMENDA VULCANIZADA

EMENDA SOBREPOSTA RETA



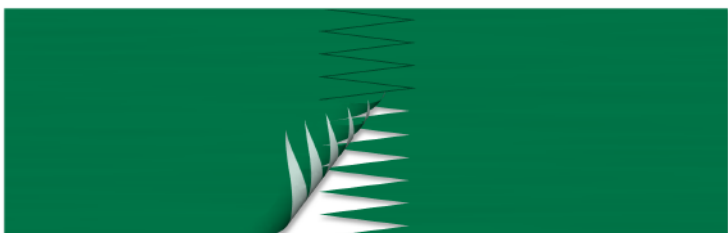
- É realizado um escalonamento da correia, criando-se degraus conforme o número de lonas.
- Indicado para correias de maior espessura e com 3 ou mais lonas.

EMENDA SOBREPOSTA EM DIAGONAL



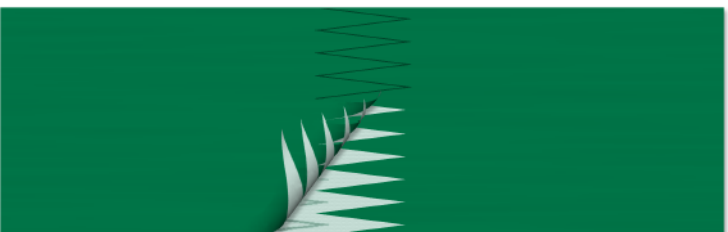
- É realizado um escalonamento similar à emenda anterior, só que em ângulo, geralmente de 60°.
- Indicado para distribuir o esforço sobre a emenda na passagem pela polia.

EMENDA EM "Z"



- É realizado um corte em "zigue zague" de forma que as duas pontas encaixem perfeitamente.
- Indicado em correias de 1 ou 2 lonas e polias com diâmetros pequenos.

EMENDA EM DUPLO "Z"



- É realizado o escalonamento das lonas, com o posterior corte em "Z" de ambas pontas, unindo os dois processos.
- Indicado para correias com alta tração e polias com diâmetros pequenos.