

## P4/P

组成			
输送带面	材质	尼龙 (PA)	
	厚度	--- 毫米	--- 英吋
	表面花纹	反光面	
	颜色	灰	
	摩擦特性	LF	
织物	材质	尼龙 (PA)	
	层数	---	
	纬纱类型	---	
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布	
	厚度	--- 毫米	--- 英吋
	表面花纹	布	
	颜色	绿	
技术规格			
总厚度		3.10 毫米	0.12 英吋
重量		3.50 千克/平方米	0.71 磅/平方英尺
长度1%延伸		20.0 牛顿/毫米	114.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力		40 牛顿/毫米	228.4 磅/英吋
工作温度 <sup>(1)</sup>	最小.	0 摄氏度	32 华氏度
	最大.	100 摄氏度	212 华氏度
<sup>(1)</sup> 接近上下限时, 寿命会相应缩减			
最小滚轮直径 <sup>(2)</sup>			
■ 刀口		否	
■ 正向弯曲		200 毫米	7.9 英吋
■ 反向弯曲		400 毫米	15.8 英吋
<sup>(2)</sup> 上述数值受不同的接头方式影响			
底面的摩擦系数			
■ 钢板滑床		0.20 [-]	
■ 夹层胶板/木板		0.25 [-]	
■ 钢面滚轮		0.20 [-]	
■ 橡胶面滚轮		0.30 [-]	
最大生产宽度		2000 毫米	79 英吋
适合应用于			
冲床			



特性	
受湿度影响	是
适用于金检机	否
抗静电 (UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
滑床输送	是
支撑辊输送	是
输送及回程段同时滑床输送	是
槽形输送	否
鹅颈型输送	否
爬坡输送	否
可表面滑送	是
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	5

符合	
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正	

备注	
建议把刀片在皮带整宽上加载操作, 以防止拉扯布折效应的发生。	

产品代码 CG164

更新: 23-06-2016

**声明**

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23°C及相对湿度50%的状况下测试得出的特性, 它并非完全等同于个别工业应用条件下所表现出来的数值, 我们也不能保证产品能适合于某些特殊应用。客户应根据自身使用情况来对CHIORINO产品作出合适选择及正确的应用, CHIORINO不能承担因产品使用所导致的损失及损坏。在需要时数值会被更新而无须事先通知客户。

## P4/P

• 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

• 研磨参数

研磨工具	皮带厚度 毫米	接头长度 毫米	直向/ 斜角裁切	凸轮/ 楔条编号r	滚轮面				上层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位 置开关
<b>B600 A</b>	3,1	100	斜角横切	2-10	90	1	17,05	---	88	1	17,5	---
<b>B300 SA</b>	3,1	100	斜角横切	2-10	95	1	10-15	---	93	1	11-00	---

• 胶水的用法

在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水。  
 放5分钟风干, 然后把接头两端对上, 小心注意对直和对齐。  
 根据所说明的参数指示进行热压。  
 为确保接头的寿命, 建议接好后24小时内不要张紧或运转皮带。

• 材料的摆设

上加热机

上均热板

光面非黏型织物 (ML58)

皮带

光面非黏型织物 (ML58)

下均热板

下加热机

**参数设定**

上加热板	100 摄氏度
下加热板	100 摄氏度
持温时间	30 分钟
施压扭力	30

冷却时间:  
冷却时温度至少下降至60/70°C,  
才可以把接头取出

• 备注

产品代码 CG164

更新: 30-01-2014

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23°C及相对湿度50%的状况下测试得出的特性, 它并非完全等同于个别工业应用条件下所表现出来的数值, 我们也不能保证产品能适合于某些特殊应用。客户应根据自身使用情况来对CHIORINO产品作出合适选择及正确的应用, CHIORINO不能承担因产品使用所导致的损失及损坏。在需要时数值会被更新而无须事先通知客户。