

CODE **CG1**

TYP

PRO

RIEMENSPEZIFIKATION

Oberseite	Werkstoff	Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung
	Struktur	Gewebe
	Farbe	Grün
	Reibwert auf Stahl	0,3

Zugband	Werkstoff	Polyamid (PA)
----------------	-----------	---------------

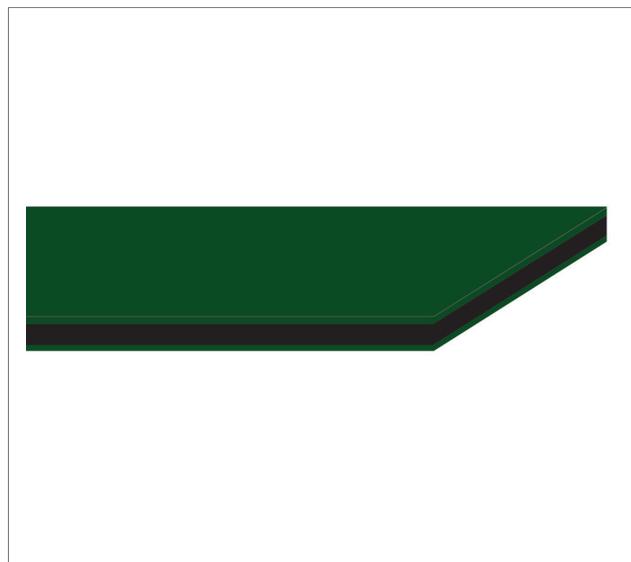
Unterseite	Werkstoff	Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung
	Struktur	Gewebe
	Farbe	Grün
	Reibwert auf Stahl	0,3

RIEMENKONSTRUKTION

Dicke	1.00 mm	0,04 in.	
Gewicht	1.10 kg/m ²	0,22 lbs./sq.ft	
Minimaler Rollendurchmesser ⁽¹⁾	20 mm	0,8 in.	
⁽¹⁾ Die angegebenen Werte ändern sich in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit			
F' 1%	3 N/mm	17 lbs./in.	
Zerreißfestigkeit	120 N/mm	685 lbs./in.	
Temperatur (2)	min.	0 °C	32 °F
	max	100 °C	212 °F
⁽²⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer beeinträchtigen			
Feuchtempfindlich	ja		
Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179)	ja		
Beidseitige Leistungsübertragung möglich	ja		

ANWENDUNG

Papierindustrie
 Druck- und Papierindustrie: Digitaldruck
 Verpackungsindustrie



EIGENSCHAFTEN

- Flexibilität
- Überlastungfestigkeit

KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

ANMERKUNGEN

- Antriebe für kleine Leistungsklassen
- Riemen auch als förderband verwendet

Ausgabe: 07-06-2006

Datum der letzten Änderung: 8-07-2021

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt der Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad °C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und ihre Befähigung zu einer besonderen Anwendung nicht garantieren. Die Alleinverantwortung der richtigen Wahl und des Produkteinsatzes bleibt dem Kunden. CHIORINO wird nicht verantwortlich sein für eventuelle Schäden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.

CODE CG1
TYPENBEZEICHNUNG
PRO
• Empfohlene Endverbindung
AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '1'

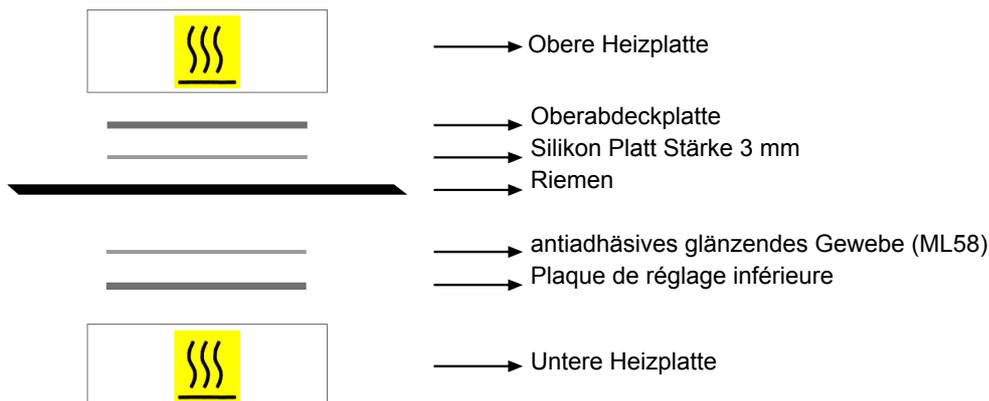

Weitere Informationen zu den CHIORINO-Verbindungssystemen finden Sie auf unseren allgemeinen Katalog.

• Ausschärf-Parameter

Ausschärfmaschine	Gesamtstärke mm	Länge mm	Gerader / 75° Schnitt >	Nocken-/Nutensteintyp	Unterseite				Oberseite			
					T mm	B mm	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte	T mm	B mm	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte
B600 A	1,1	25	75°	1-10	19	0	19,70	---	---	---	---	---
B300 SA	1,1	25	75°	1-10	21	0	12-10	---	---	---	---	---

• Hinweise für den Kleberauftrag

Den **Kleber K** auf die Ausschärfflächen der Polyamid-Zugschicht auftragen.
 Den Kleber ca. 5 Minuten antrocknen lassen und anschließend die beiden Enden paßgenau verbinden.
 In die Heizpresse einlegen, Presse schließen. Pressen-einstellung nach Tabelle. Riemen in der Presse unter Druck abkühlen lassen.
 Um eine höhere Haftung zu gewährleisten, sollte der Riemen nach Möglichkeit erst 24 Stunden nach der Ausführung der Endverbindung gebraucht werden.

• Schema Pressen-Aufbau


Druckwerte	
Temperatur der Heizplatte oben	110 °C
Untere Heizplatte	110 °C
Heizzeit	5 min.
Anzugmoment	30 N/m
Kühlzeit: Wir empfehlen den Riemen oder das Band aus der Presse bei einer Temperatur von 60/70° C zu ziehen.	

• Anmerkungen

Ausgabe: 10-12-2005

Datum der letzten Änderung: 30-01-2014

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und ihre Befähigung zu einer besonderen Anwendung nicht garantieren. Die Alleinverantwortung der richtigen Wahl und des Produkteinsatzes bleibt dem Kunden. CHIORINO wird nicht verantwortlich sein für eventuelle Schäden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.