

**CODE CG-215**
**TYP**
**DG1/45 MF**
**BANDSPEZIFIKATION**

<b>Transportseite</b>	Werkstoff	Naturkautschuk	
	Dicke	3.1 mm	0.122 in.
	Oberfläche	Gewebe	
	Farbe	Purpur	
	Reibwertindex	HF	
<b>Gewebe-konstruktion</b>	Werkstoff	Polyamid (PA)	
	Gewebezah	---	
	Gewebeart	---	
<b>Laufseite</b>	Werkstoff	Synthetik kautschuk	
	Dicke	0.3 mm	0.012 in.
	Oberfläche	Gewebe	
	Farbe	Grün	


**MF™**
**BANDKONSTRUKTION**

Gesamtdicke	4.50 mm	0.18 in.
Gewicht	5.10 kg/m <sup>2</sup>	1.04 lbs./sq.ft
Zugkraft bei 1% Dehnung	5 N/mm	29.0 lbs./in.
Zugkraft max.	10 N/mm	57.1 lbs./in.
Temperatur <sup>(1)</sup>	min.	0 °C / 32 °F
	max.	100 °C / 212 °F
<sup>(1)</sup> Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen		
Minimaler Trommeldurchmesser <sup>(2)</sup>		
■ Messerkante	nein	
■ Biegung	50 mm	2.0 in.
■ Gegenbiegung	70 mm	2.8 in.
<sup>(2)</sup> Die minimalen Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von CHIORINO empfohlene Verbindung		
Reibwert auf der Laufseite:		
■ Stahlblech	--- [-]	
■ Kunststoff Holz Laminate	--- [-]	
■ Stahltrommel	0.70	[-]
■ Gummitrommel (beschichtet)	0.90	[-]
Max. Produktionsbreite	500 mm	20 in.

**ANWENDUNG**

Wellpappe: Stapeln  
 Kartonfabrikenindustrie: Falz- und Klebemaschinen  
 Druck- und Papierindustrie: Ab- und Aufrollung

**EIGENSCHAFTEN**

Feuchtempfindlich	ja
Eignung für Metallsuchgerät	nein
Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179)	ja
Leitfähig (UNI EN ISO 284)	nein
Gleitende Abtragung	nein
Rollende Abtragung	ja
Gleitende Abtragung im Rücklauf	nein
Muldung auf Abtragung	nein
Z-Förderer	nein
Schrägtransport	ja
Staubetrieb	nein
Kurvenförderer	nein
Chemische Beständigkeit <a href="#">link</a>	8

**KONFORMITÄT**

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

**ANMERKUNGEN**

Ausgabe: 10-10-2011

Datum der letzten Änderung: 23-06-2016

**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.

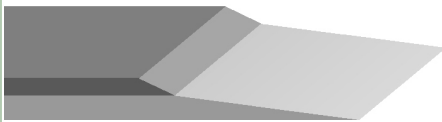
CODE CG-215

TYPENBEZEICHNUNG

DG1/45 MF

• Empfohlene Endverbindung

AUSGESCHARFTE KLEBEVERBINDUNG '4'



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	Dickenausgleich	Endschalter der Arbeitsplatte	T mm	B mm	Dickenausgleich	Endschalter der Arbeitsplatte
B600 A	4,5	50	75°	1.5-14	---	0	18,30	90	---	16	13,25	107
B300 SA	4,5	50	75°	1.5-14	27	1	11-11	B <sup>(2)</sup>	27	20	07-07	A <sup>(1)</sup>

• Hinweise für den Kleberauftrag

Den **Kleber K** auf die Ausschärfflächen der Polyamid-Zugschicht auftragen und ca. 5 Minuten antrocknen lassen. Den **Kleber AD** mit dem **Härter C** vermischen (Topfzeit 2-3 Stunden). Diese Mischung auf die Ausschärfflächen der roten MF-Beschichtung auftragen. Die Mischung auf die Ausschärfflächen der grünen Elastomer-Beschichtung auftragen. Diesen Kleber ca. 5 Minuten antrocknen lassen und anschließend die beiden Enden paßgenau verbinden. Presseneinstellung nach der beigefügten Tabelle.  
Um eine höhere Haftung zu gewährleisten, sollte der Riemen nach Möglichkeit erst 24 Stunden nach der Ausführung der Endverbindung gebraucht werden.  
Kit: **NT5 MF**

• Schema Pressen-Aufbau

Druckwerte	
Temperatur der Heizplatte oben	100 °C
Untere Heizplatte	100 °C
Heizzeit	20 min.
Anzugmoment	30

Kühlzeit:  
Wir empfehlen den Riemen oder das Band aus der Presse bei einer Temperatur von 60/70° C zu entnehmen.

• Anmerkungen

A<sup>(1)</sup> Die Schablone nicht übereinander ste - B<sup>(2)</sup> Die Schablone übereinander stellen, bis die gesamte Länge von 50 mm erreicht wird. Bevor Sie die Beschichtungsseite ausschärfen, erhöhen Sie die Dicke des Ausschärfungstisches, wo Sie das zu ausschärfende Band danach legen werden. Sie können ein 2 mm dickes Band zu diesem Zweck verwenden.

Ausgabe: 07-10-2011

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.