

## PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

## **DATENBLATT**

# **DG2/60 MF**

BANDSPEZIFIKATION									
ø.	Werkstoff	Naturkautschuk							
seit	Dicke	3.7	mm	0.146	in.				
port	Oberfläche	Gewebe							
Transportseite	Farbe	Rot							
F	Reibwertindex	HF							
Gewebe- konstruktion	Werkstoff	Polyamid (PA)							
eweb	Gewebezahl								
Ge kons	Gewebeart								
	Werkstoff	Synthetikkautschuk							
aufseite	Dicke	1.4	mm	0.055	in.				
	Oberfläche	Gewebe							
	Farbe	Grün							

BANDKONSTRU	JKTION		
Gesamtdicke		6.50 mm	0.26 in.
Gewicht		7.10 kg/m²	1.45 lbs./sq.ft
Zugkraft bei 1% De	hnung	7.5 N/mm	43.0 lbs./in.
Zugkraft max.		15 N/mm	85.7 lbs./in.
Temperatur (1)	min.	0 °C	32 °F
	max.	100 °C	212 °F
<sup>(1)</sup> Einsätze im Grenzbere	ich können die L	ebensdauer des Ban	des beeinträchtigen

Minimaler Trommeldurchmesser (2)

Messerkante nein

Biegung
 T5 mm
 Gegenbiegung
 120 mm
 4.7 in.
 Die minimalen Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von CHIORINO empfohlene Verbindung

Reibwert auf der Laufseite:

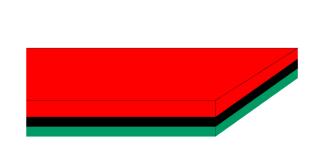
Stahlblech
Kunststoff Holz Laminate
Stahltrommel
Gummitrommel (beschichtet)
0.70 [-]
0.90 [-]

Max. Produktionsbreite 500 mm 20 in.

## ANWENDUNG

Wellpappe: Zuführung Wellpappe: Falten

Wellpappe: Stapeln und Transportieren 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 Z-Förderer	nein
Schrägtransport	ja
Staubetrieb	nein
Kurvenförderer	nein
Chemische Beständigkeit <u>link</u>	8

## KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

ANMERKUNGEN

PRODUKTCODE: CG216

Datum der letzten Änderung: 24-10-2019

## 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 Schaden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.



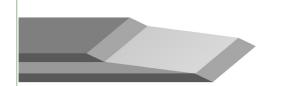
## PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

## **ENDVERBINDUNGS-DATENBLATT**

## **DG2/60 MF**

### · Empfohlene Endverbindung

## AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '3'



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

#### · Ausschärf-Parameter

Ausschärf- maschine	Gesamt- stärke	Länge	Gerader /	Nocken-/				Oberseite				
maschine	mm	mm	Schnitt >	Nutenstein- typ	T mm	B mm	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte	T mm	B mm	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte
B600 A	6,5	80	75°	1.5-14		7,5	17,20	112		23	12,45	125
B300 SA	6,5	80	75°	1.5-14	47	7,5	10,16	A <sup>(1)</sup>	45	23	07-00	B <sup>(2)</sup>

### · Hinweise für den Kleberauftrag

Kleber K auf die Ausschärfflächen der Polyamid-Zugschicht auftragen und 5 Minuten antrocknen lassen. Primer CLEANER I auf die Ausschärfflächen der Oberbeschichtung auftragen.

Kleber NE486 mit Härter BOSTIKURE D.40 (Topfzeit 3 Stunden) mit folgendem Gewichtsverhältnis vermischen: 100 gr/ 6 gr. Die Mischung auf die Ausschärfflächen der Oberbeschichtung auftragen.

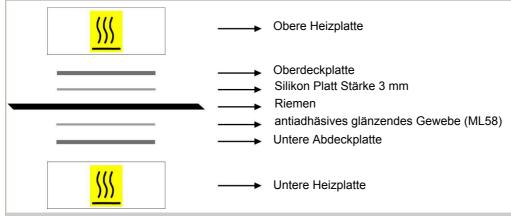
Primer H und danach Kleber B auf die Ausschärfflächen der Unterbeschichtung auftragen.

5 Minuten antrocken lassen und die beiden Enden passgenau verbinden.

Presseneinstellung nach der Tabelle "Pressparameter".

Um eine höhere Haftung zu gewährleisten, sollte das Produkt erst 24 Stunden nach der Ausführung der Endverbindung gebraucht werden.

## · Schema Pressen-Aufbau



Druckwerte					
Temperatur der Heizplatte oben	100 °C				
Untere Heizplatte	100 °C				
Heizzeit	25 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 80 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.

Datum der letzten Änderung: 13-03-2024 PRODUKTCODE: CG216

#### 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 Schaden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.