

P1-L

| 组成 | | |
|------|------|---------------|
| 输送带面 | 材质 | 合成弹性体 (NBR) |
| | 厚度 | --- 毫米 --- 英吋 |
| | 表面花纹 | 布纹 |
| | 颜色 | 浅绿 |
| | 摩擦特性 | MF |
| 织物 | 材质 | 尼龙 (PA) |
| | 层数 | --- |
| | 经纬类型 | --- |
| 底面 | 材质 | 聚氨酯 (TPU) 浸泡布 |
| | 厚度 | --- 毫米 --- 英吋 |
| | 表面花纹 | 布 |
| | 颜色 | 深绿 |

| 技术规格 | | | |
|--------------------------------|-----|-------------|-------------|
| 总厚度 | | 1.25 毫米 | 0.05 英吋 |
| 重量 | | 1.20 千克/平方米 | 0.24 磅/平方英尺 |
| 长度1%延伸 | | 2.0 牛顿/毫米 | 11.0 磅/英吋 |
| 最大允许延伸拉力 | | 4 牛顿/毫米 | 23.0 磅/英吋 |
| 工作温度 ⁽¹⁾ | 最小. | -20 摄氏度 | -4 华氏度 |
| | 最大. | 100 摄氏度 | 212 华氏度 |
| ⁽¹⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减 | | | |
| 最小滚轮直径 ⁽²⁾ | | | |
| ■ 刀口 | | 否 | |
| ■ 正向弯曲 | | 25 毫米 | 1.0 英吋 |
| ■ 反向弯曲 | | 25 毫米 | 1.0 英吋 |
| ⁽²⁾ 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 | | 0.60 [-] | |
| ■ 夹层胶板/木板 | | 0.65 [-] | |
| ■ 钢面滚轮 | | 0.60 [-] | |
| ■ 橡胶面滚轮 | | 0.80 [-] | |
| 最大生产宽度 | | 500 毫米 | 20 英吋 |

| 适合应用于 |
|-----------|
| 造纸业: 裁切机 |
| 印刷和图像: 堆栈 |
| 印刷和图像: 集纸 |
| 印刷和图像: 钉装 |
| 包装 |



| 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 | 否 |
| 槽形输送 | 否 |
| 鹅颈型输送 | 否 |
| 爬坡输送 | 否 |
| 可表面滑送 | 否 |
| 转弯皮带 | 否 |
| 抗化特性 (连结) | 6 |

| 符合 | |
|--------------------------|--|
| 欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正 | |

| 备注 | |
|----------------------|--|
| 小型传动时, 输送带也可以适合作为传动带 | |
| 上表面与钢面的摩擦系数: 0.3 | |

P1-L

• 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 |
| B600 A | 1,1 | 30 | 斜角横切 | 1.25-10 | 22 | 0 | 19,10 | --- | 22 | 0 | 19,10 | --- |
| B300 SA | 1,1 | 30 | 斜角横切 | 1.25-10 | 28 | 0 | 12-10 | --- | 28 | 0 | 12-08 | --- |

• 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 | 120 摄氏度 |
| 下加热板 | 120 摄氏度 |
| 持温时间 | 5 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 CG218

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。