

#### **HOCHLEISTUNGSFLACHRIEMEN DATENBLATT** CODE CG219 **P2 TYP** RIEMENSPEZIFIKATION Werkstoff Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung Struktur Farbe Grün Reibwert 0,3 auf Stahl Polyamid (PA) Werkstoff Werkstoff Synthetikkautschuk Jnterseite Gewebe Struktur Grün Farbe Reibwert 0,6 auf Stahl EIGENSCHAFTEN RIEMENKONSTRUKTION - Flexibilität Dicke 2.10 mm 0,08 in. - Überlastungfestigkeit Gewicht 0,47 lbs./sq.ft 2.30 kg/m<sup>2</sup> Minimaler - Zeitstabiler Reibungskoeffizient 50 mm 2,0 in. Rollendurchmesser (1) (1) Die angegebenen Werte ändern sich in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit F' 1% 8 N/mm 43 lbs./in. 300 N/mm 1713 lbs./in. Zerreißfestigkeit -20 °C -4 °F min. Temperatur (2) max 100 °C 212 °F (2) Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer beeinträchtigen Feuchtempfindlich ja KONFORMITÄT Permanent antistatisch dynamisch ja (UNI EN ISO 21179) REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung Beidseitige Leistungsübertragung möglich nein **ANWENDUNG** Papierindustrie Druck- und Papierindustrie: Digitaldruck **ANMERKUNGEN** Verpackungsindustrie Antriebe für kleine Leistungsklassen. Riemen auch als förderband verwendet.

# Ausgabe: 10-10-2011 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.

Datum der letzten Änderung: 8-07-2021



## **HOCHLEISTUNGSFLACHRIEMEN**

# **ENDVERBINDUNGS-DATENBLATT**

**P2** CG219 CODE **TYPENBEZEICHNUNG** · Empfohlene Endverbindung AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '1' Weitere Informationen zu den CHIORINO-Verbindungssystemen finden Sie auf unseren allgemeinen Katalog.

#### · Ausschärf-Parameter

Ausschärf- maschine	Gesamt- stärke mm	<b>Länge</b> mm	Gerader / 75° Schnitt >	Nocken-/ Nutenstein- typ	Unterseite				Oberseite			
maschine					T mm	B	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte	T mm	B mm	Dicken- ausgleich	Endschalter der Arbeits- platte
B600 A	2,1	55	75°	1.5-10	42	0	18,15		41	4	17,95	
B300 SA	2,1	55	75°	1.5-10	47	0	11-14		46	4	11-09	

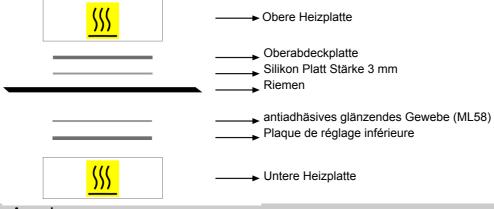
### · Hinweise für den Kleberauftrag

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	10 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: 18-06-2011 Datum der letzten Änderung: 17-07-2018

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 Anderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.