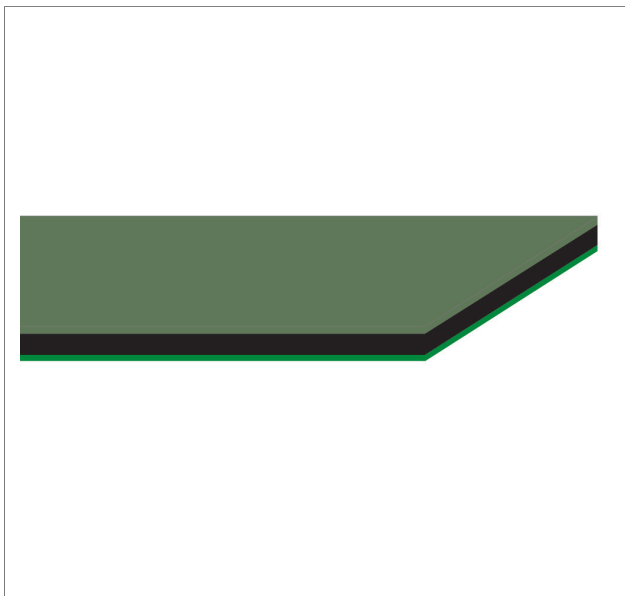


传动带

技术参数表

编号		CG219		型号		P2	
组成							
表面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布					
	表面处理	布					
	颜色	绿					
	摩擦特性	0,3					
抗拉层							
底面	材质	尼龙 (PA)					
	表面处理	布					
	颜色	绿					
	摩擦特性	0,6					
技术规格							
总厚度		2.10 毫米	0.08 英吋				
重量		2.30 千克/平方米	0.47 磅/平方英尺				
最小轮径 ⁽¹⁾		50 毫米	2.0 英吋				
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度							
拉伸1%的拉力		7.5 牛顿/毫米	43 磅/英吋				
抗拉强度		300 牛顿/毫米	1713 磅/英吋				
工作温度 ⁽²⁾		最小. -20 摄氏度	-4 华氏度				
		最大. 100 摄氏度	212 华氏度				
⁽²⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减							
受湿度影响		是					
抗静电 (UNI EN ISO 21179)		是					
双面传动		否					
适合应用于							
造纸业							
印刷和图像							
包装							
特性							
- 柔韧性							
- 抗超负载							
- 摩擦系数恒久稳定							
符合							
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正							
备注							
适用于小型传动							
也可用于输送							
发布: 10-10-2011		更新: 8-07-2021					



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。

传动带

接着参数表

编号

CG219

型号

P2

• 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	滚轮面				上表层			
					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	2.1	55	斜角横切	1.5-10	42	0	18,15	---	41	4	17,95	---
B300 SA	2.1	55	斜角横切	1.5-10	47	0	11-14	---	46	4	11-09	---

• 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

3mm厚硅板

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	110 摄氏度
下加热板	110 摄氏度
持温时间	10 分钟
施压扭力	30 牛頓米.
冷却时间: 冷却时温度至少下降至60/70℃, 才可以把接头取出	

• 备注

发布: 18-06-2011

更新: 17-07-2018

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃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。