

KODE CG298
TYP
DG-E 10/50 HS
RIEMENSPEZIFIKATION

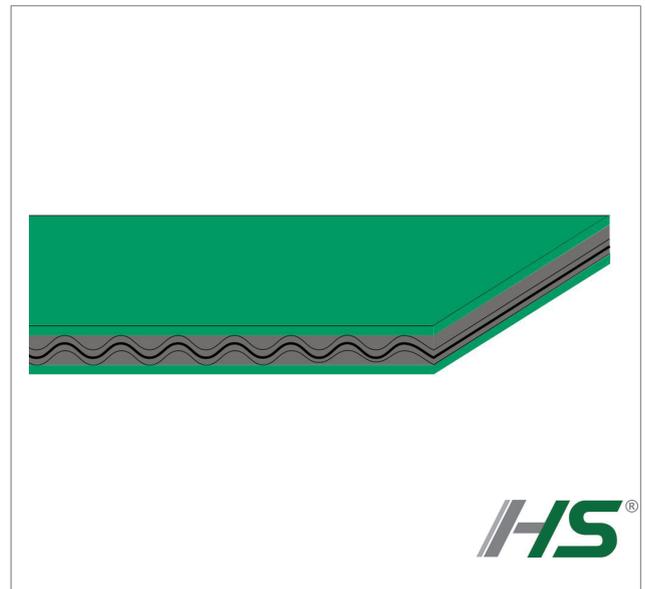
Oberseite	Werkstoff	Synthetikkauschuk
	Struktur	FL
	Farbe	Grün
	Reibwert auf Stahl	0,7
Zugband	Werkstoff	Polyester (PET)
	Werkstoff	Synthetikkauschuk
Unterseite	Struktur	FL
	Farbe	Grün
	Reibwert auf Stahl	0,7

RIEMENKONSTRUKTION

Dicke	5.00 mm	0.20 in.	
Gewicht	6.00 kg/m ²	1.22 lbs./sq.ft	
Minimaler Rollendurchmesser (1)	60 mm	2.4 in.	
(1) Die angegebenen Werte ändern sich in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit			
F' 1%	15 N/mm	86 lbs./in.	
Zerreißfestigkeit	250 N/mm	1428 lbs./in.	
Temperatur (2)	min.	-20 °C	-4 °F
	max	80 °C	176 °F
(2) Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer beeinträchtigen			
Feuchtempfindlich	ja		
Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179)	ja		
Beidseitige Leistungsübertragung möglich	nein		

ANWENDUNG

Papierindustrie: hygiene-Artikel-Herstellung
 Papierindustrie: Spiralwickelmaschinen
 Papierindustrie: Erfüllen
 Kartonfabrikenindustrie: Falz- und Klebmaschinen
 Holzindustrie


EIGENSCHAFTEN

- Hoher Reibwert
- Hervorragende Flexibilität
- Stabiler Reibwert über Zeit
- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit der Elastomerbeschichtung
- Ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit der Endverbindung
- Hervorragende Rückstellfähigkeit bei hohen Geschwindigkeiten und häufigen Biegewechseln im Zusammenhang der Anwendung

KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

ANMERKUNGEN

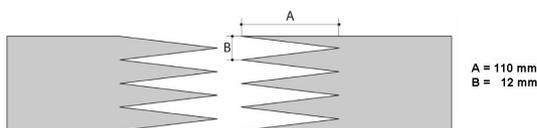
Für Falz- und Klebmaschinen mit hoher Geschwindigkeit
 Verbindungssysteme: FAST JOINT™ - Endverbindung, Klebstofffrei.

Ausgabe: 24-01-2017

Datum der letzten Änderung: 29-10-2019

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 CG298
TYP
DG-E 10/50 HS
• Empfohlene Endverbindung
EINFACHFINGER - 110 x 12 mm

Weitere mögliche Verbindungsarten:

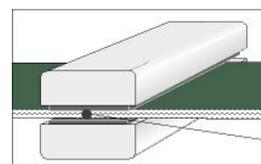
Weitere Informationen zu den CHIORINO-Verbindungs-systemen finden Sie auf unseren allgemeinen Katalog.

• Endverbindungsparameter
Heizpresse P \ PL \ PLS

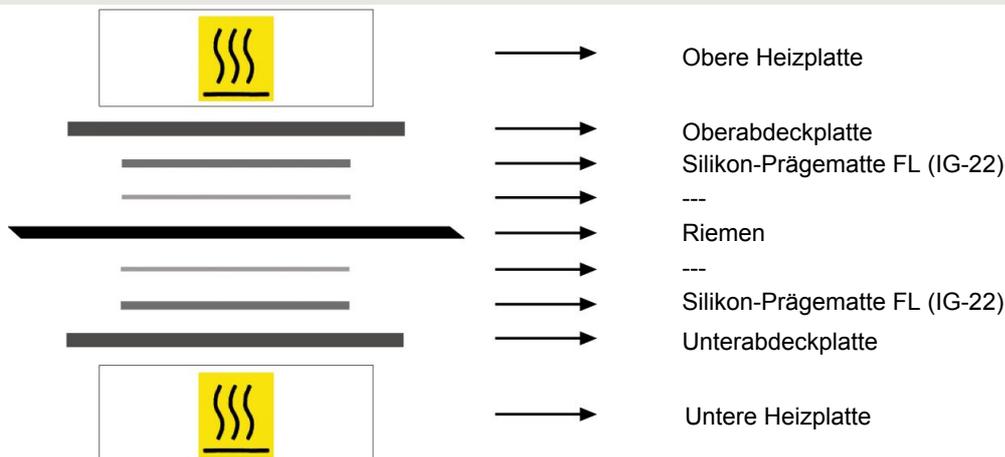
Parameter	
Temperatur der Heizplatte oben	150 °C
Temperatur der Heizplatte unter	150 °C
Temperatur des Fühlers	150 °C
Heizzeit	2 min.
Druck	2 bar
Folie	keine
Kleber	---

Warnungen für Presseneinstellung:

1. Zur Prüfung der effektiven Temperatur auf der Innenseite des Bandes wird das Thermometer "KM330" verwendet. Einlegen des Fühlers nach Zeichnung.



2. Entnahme des Bandes aus der Presse erst nach Beendigung des Kühlprozesses.
3. Die bestmögliche Verbindungsqualität wird nur unter Verwendung der in der Tabelle aufgeführten Verbindungsparameter erreicht. Eine regelmäßige Überprüfung der Thermostate auf einwandfreie Funktion wird empfohlen.

• Schema Pressen-Aufbau

• Anmerkungen

 Kühltemperatur Zyklusende bei 50°C einstellen.
 Glatte Seite der IG22-Matte in Kontakt mit dem Materia.

Ausgabe: 26-01-2017

Datum der letzten Änderung: 26-01-2017

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

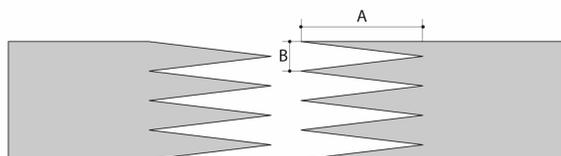
Dieses Datenblatt zeigt der Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad °C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und ihre Befähigung zu einer besonderen 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.

KODE **CG298**

TYP

DG-E 10/50 HS

• **Empfohlene Endverbindung “FAST JOINT”-EINFACHFINGER -**



A = 95 mm
B = 8 mm

Weitere mögliche Verbindungsarten:

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

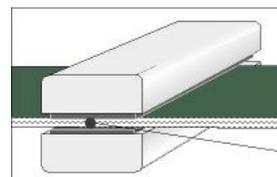
• **Endverbindungsparameter**

Heizpresse P120 FJ

Parameter	
Temperatur der Heizplatte oben	200 °C
Temperatur der Heizplatte unten	200 °C
Temperatur des Fühlers	--- °C
Heizzeit	10 min.
Kuehlzeit	15 min.

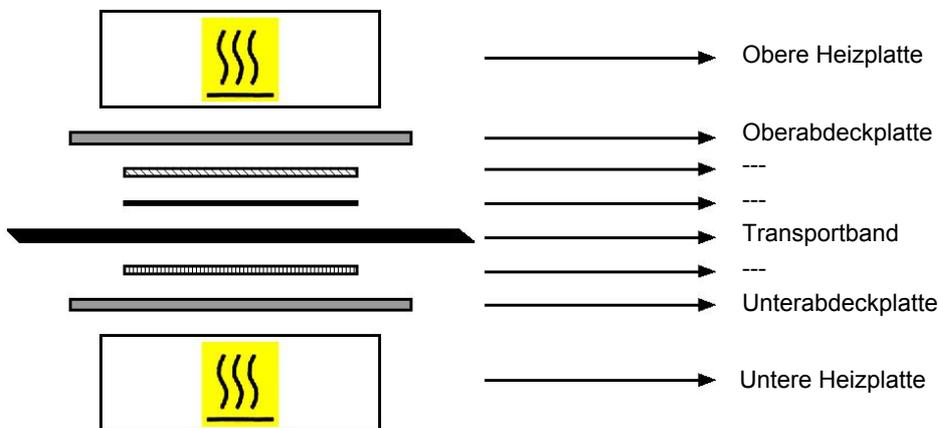
Warnungen für Presseneinstellung:

1. Zur Prüfung der effektiven Temperatur auf der Innenseite des Bandes wird das Thermometer "KM330" verwendet. Einlegen des Fühlers nach Zeichnung.



2. Entnahme des Bandes aus der Presse erst nach Beendigung des Kühlprozesses.
3. Die bestmögliche Verbindungsqualität wird nur unter Verwendung der in der Tabelle aufgeführten Verbindungsparameter erreicht. Eine regelmäßige Überprüfung der Thermostate auf einwandfreie Funktion wird empfohlen.

• **Schema Pressen-Aufbau**



• **Anmerkungen**

Ausgabe: 26-01-2017

Datum der letzten Änderung: 26-01-2017

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.