

编号	CG339	型号	T6 HS
-----------	--------------	-----------	--------------

组成

表面	材质	合成弹性体
	表面处理	布纹
	颜色	浅绿
	摩擦特性	0,7

抗拉层	材质	尼龙 (PA)
------------	----	---------

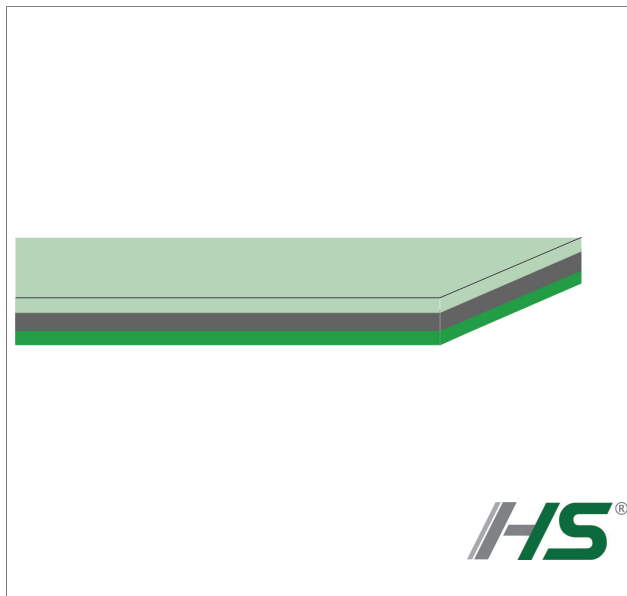
底面	材质	合成弹性体
	表面处理	布纹
	颜色	绿
	摩擦特性	0,7

技术规格

总厚度	3.50 毫米	0.14 英吋	
重量	3.80 千克/平方米	0.78 磅/平方英尺	
最小轮径 ⁽¹⁾	200 毫米	7.9 英吋	
⁽¹⁾ 上述数值取决于运行速度			
拉伸1%的拉力	18.0 牛顿/毫米	103 磅/英吋	
抗拉强度	800 牛顿/毫米	4568 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		是	

适合应用于

- 纺织: 切向传动
- 物流: 多连传动
- 物流: 辊式输送机传动
- 造纸业
- 木材工业


特性

- 耐磨
- 耐热
- 耐油脂
- 柔韧性
- 能量吸收率低
- 摩擦系数恒久稳定

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

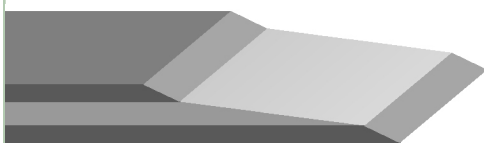
在"张紧1%长度的拉力"一栏内所指示的数值为松弛K值。

发布: 09-04-2019 更新: 9-04-2019

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。

编号	CG339	型号	T6 HS
----	-------	----	-------

• 建议的接头方式 磨接三型



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 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 终点位置 置开关
B600 A	3.5	95	斜角横切	2-10	---	---	---	---	73	4	17	---
B300 SA	3.5	95	斜角横切	2-10	---	---	---	---	75	6	10-12	---

• 胶水的用法

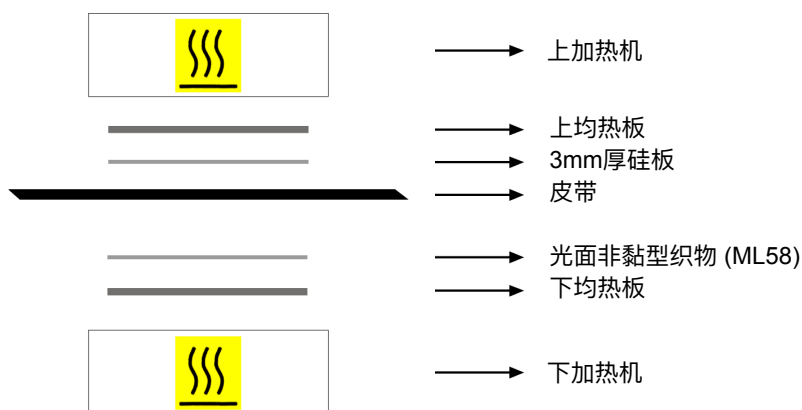
首先在接头两端研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水, 然后在接头两端的共四个橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的两个橡胶部分涂上B胶水。

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



参数设定	
上加热板	125 摄氏度
下加热板	125 摄氏度
持温时间	30 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°C, 才可以把接头取出	

• 备注

用感温头检测设定温度, 确定与皮带底面接触的均热板温度达到120 ± 5°C。

注: 感温头置于接头侧边的垫料, 不可直接放在产品接头上 (温度检测程序必须执行, 每周至少检测一次)

发布: 08-04-2019

更新: 08-04-2019

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。