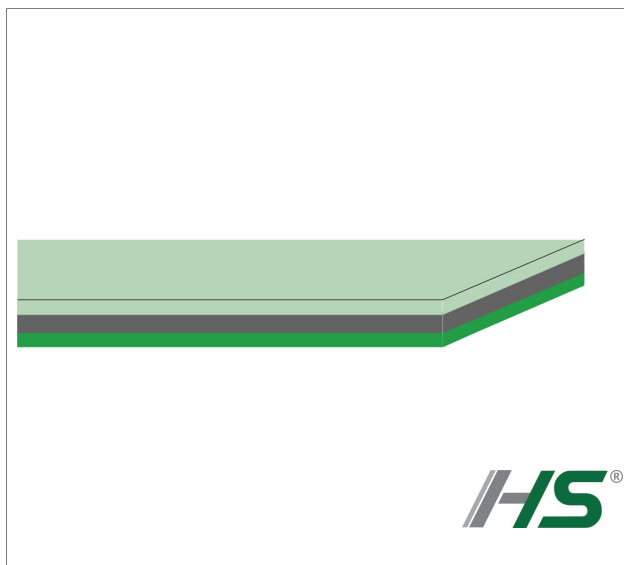


CODE CG342
TYP
T2R HS
RIEMENSPEZIFIKATION

| | | |
|-------------------|--------------------|-------------------|
| Oberseite | Werkstoff | Synthetikkauschuk |
| | Struktur | FL |
| | Farbe | Hellgrün |
| | Reibwert auf Stahl | 0,7 |
| Zugband | Werkstoff | Polyamid (PA) |
| | Werkstoff | Synthetikkauschuk |
| Unterseite | Struktur | FL |
| | Farbe | Grün |
| | Reibwert auf Stahl | 0,7 |


RIEMENKONSTRUKTION

| | | |
|--|------------------------|-----------------|
| Dicke | 3.00 mm | 0,12 in. |
| Gewicht | 3.50 kg/m ² | 0,71 lbs./sq.ft |
| Minimaler Rollendurchmesser ⁽¹⁾ | 60 mm | 2,4 in. |
| ⁽¹⁾ Die angegebenen Werte ändern sich in Abhängigkeit von der Geschwindigkeit | | |
| F' 1% | 8 N/mm | 46 lbs./in. |
| Zerreißfestigkeit | 390 N/mm | 2227 lbs./in. |
| Temperatur (2) | min. | -20 °C -4 °F |
| | max | 100 °C 212 °F |
| (2) Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer beeinträchtigen | | |
| Feuchtempfindlich | | ja |
| Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179) | | ja |
| Beidseitige Leistungsübertragung möglich | | ja |

EIGENSCHAFTEN

- Abriebfestigkeit
- Wärmebeständigkeit
- Öl- und Fettbeständigkeit
- Flexibilität
- Niedrige Energieaufnahme
- Zeitstabiler Reibungskoeffizient

KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

ANWENDUNG

Textilindustrie: Tangentialantriebe

Papierindustrie

Holzindustrie

ANMERKUNGEN

Der in der Spalte "1%-Zugkraft" angegebene Wert entspricht dem K-Wert relaxiert.

Ausgabe: 10-04-2019

Datum der letzten Änderung: 29-10-2019

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 Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.

CODE **CG342**

TYPENBEZEICHNUNG

T2R HS

• **Empfohlene Endverbindung**

AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '3'



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

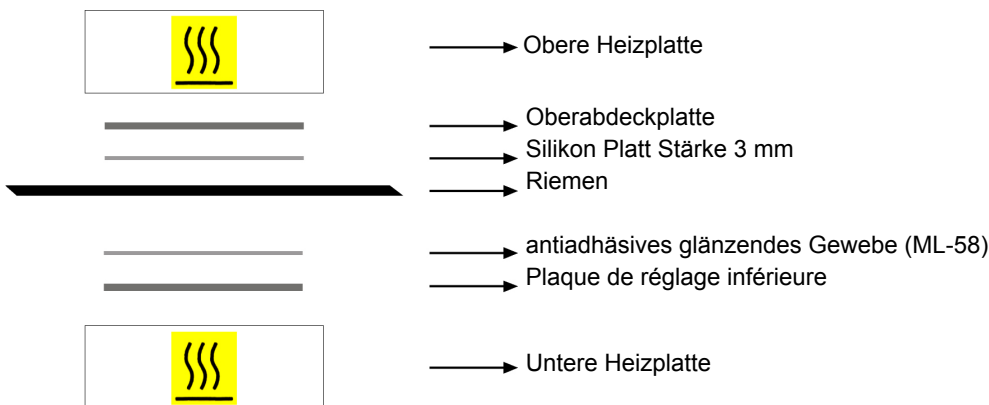
• **Ausschärf-Parameter**

| Ausschärfmaschine | Gesamtstärke mm | Länge mm | Gerader / 75° Schnitt > | Nocken-/Nutensteintyp | Unterseite | | | | Oberseite | | | |
|-------------------|--------------------|-------------|-------------------------|-----------------------|------------|---------|-----------------|-------------------------------|-----------|---------|-----------------|-------------------------------|
| | | | | | T mm | B mm | Dickenausgleich | Endschalter der Arbeitsplatte | T mm | B mm | Dickenausgleich | Endschalter der Arbeitsplatte |
| B600 A | 3 | 65 | 75° | 1,5-10 | --- | --- | --- | --- | 40 | 8 | 17,70 | --- |
| B300 SA | 3 | 65 | 75° | 1,5-10 | --- | --- | --- | --- | 40 | 9 | 11-03 | --- |

• **Hinweise für den Kleberauftrag**

Den **Kleber K** auf die Ausschärfflächen der Polyamid-Zugschicht auftragen. Den **Primer H** auf die vier Ausschärfflächen der Elastomer-Beschichtung beider Riemenenden und den **Kleber B** nur auf die Ausschärfflächen der Elastomer-Beschichtungen von nur einem Riemenende auftragen.
Den Kleber ca. 5 Minuten antrocknen lassen und anschließend die beiden Enden paßgenau verbinden.
Sonst wie vor beschrieben.
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 | 125 °C |
| Untere Heizplatte | 125 °C |
| Heizzeit | 20 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**

Eingestellte Temperatur mit Hilfe eines Fühlers prüfen, (120 ± 5°C), der mit der Unterseite des Riemens in Kontakt ist. Hinweis: Der Fühler muss auf einem beigelegten Materialstück und nicht auf dem Produkt positioniert werden (diese Vorgehensweise zur Temperaturkontrolle muss erstmalig und anschließend einmal pro Woche durchgeführt werden).

Ausgabe: 31-05-2019

Datum der letzten Änderung: 31-05-2019

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.