

**P1-L G HS**
**组成**

表面	材质	合成弹性体 (NBR)
	表面处理	布纹
	颜色	浅绿
	摩擦特性	0,3
抗拉层	材质	尼龙 (PA)
	摩擦特性	0,3
底面	材质	合成橡胶浸泡布
	表面处理	布
	颜色	深绿
	摩擦特性	0,3

**技术规格**

总厚度	1.25 毫米	0.05 英吋	
重量	1.30 千克/平方米	0.27磅/平方英尺	
最小轮径 (1)	25 毫米	1.0 英吋	
(1) 上述数值取决于运行速度			
拉伸1%的拉力	2.5 牛顿/毫米	14 磅/英吋	
抗拉强度	80 牛顿/毫米	457 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: 裁切机  
 印刷和图像: 堆栈  
 印刷和图像: 集纸  
 印刷和图像: 钉装  
 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**

产品代码 CG350

更新: 23-05-2024

**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。

## P1-L G HS

• 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接看方式栏目

• 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	1,1	30	斜角横切	1.25-10	22	0	19,10	---	22	0	19,10	---
B300 SA	1,1	30	斜角横切	1.25-10	28	0	12-10	---	28	0	12-08	---

• 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

光面非黏型织物 (ML58)

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	120摄氏度
下加热板	120摄氏度
持温时间	5分钟
施压扭力	30

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

产品代码 CG350

更新：24-05-2024

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。