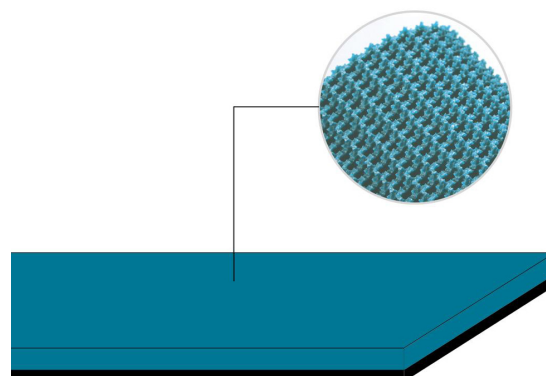


DG1/70 HS GP blue

组成				
面结构	材质	合成弹性体		
	厚度	3.00 毫米	0.118	英吋
	表面花纹	草坪花紋		
	颜色	蓝		
	摩擦特性	HF		
织物	材质	尼龙 (PA)		
	层数	---		
	纬纱类型	---		
底面	材质	合成弹性体		
	厚度	0.50 毫米	0.020	英吋
	表面花纹	布紋		
	颜色	黑		
技术规格				
总厚度		6.50 毫米	0.26	英吋
重量		6.00 千克/平方米	1.22	磅/平方英尺
长度1%延伸		5.0 牛頓/毫米	29.0	磅/英吋
最大允许延伸拉力		10 牛頓/毫米	57.0	磅/英吋
工作温度 ⁽¹⁾	最小.	-20 攝氏度	-4	華氏度
	最大.	100 攝氏度	212	華氏度
⁽¹⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减				
最小滚轮直径 ⁽²⁾				
■ 刀口		否		
■ 正向弯曲		75 毫米	3.0	英吋
■ 反向弯曲		100 毫米	3.9	英吋
⁽²⁾ 上述数值受不同的接头方式影响				
底面的摩擦系数				
■ 钢板滑床		0.20 [-]		
■ 夹层胶板/木板		0.25 [-]		
■ 钢面滚轮		0.20 [-]		
■ 橡胶面滚轮		0.30 [-]		
最大生产宽度		500 毫米	20	英吋

适合应用于	
瓦楞纸: 折迭	



HS®

特性	
受湿度影响	是
适用于金检机	否
防静电 (UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
滑床输送	否
支撑辊输送	是
输送及回程段同时滑床输送	否
槽形输送	否
鹅颈型输送	否
爬坡输送	是
可表面滑送	否
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	7

符合	
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正	

备注	
----	--

产品代码 CG353

更新: 20-05-2024

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃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。

DG1/70 HS GP blue

• 建议的接头方式

磨接四型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

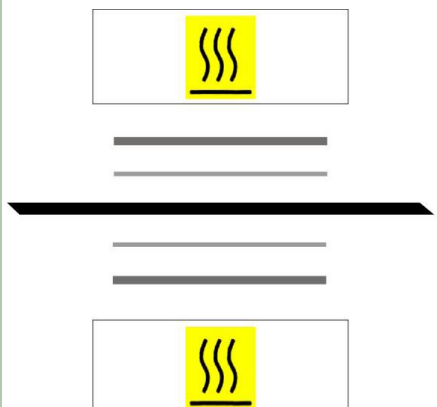
• 研磨参数

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r	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	6,5	65	斜角横切	1.5-14	---	2,5	17,6	105	---	15	13,70	115
B300 SA	6,5	65	斜角横切	1.5-14	42	2,5	11,6	---	45	15	8,7	(*)

• 胶水的用法

在接头研磨面的尼龙片基部分涂上 K 胶水。
在每个接头端研磨面的两个橡胶部分先后涂上H底胶和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



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	25 分钟
施压扭力	2,5
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

注意: 以楔块作为楔条的限位, 不要跨越楔块。

產品代碼 CG353

更新: 25-03-2022

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。