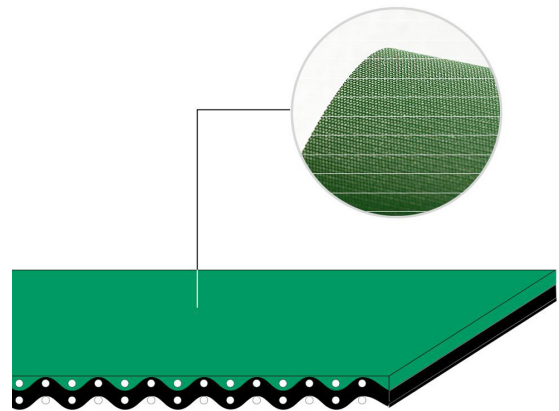


NT2 HS

组成		
输送带面	材质	合成弹性体
	厚度	0.50 毫米 0.020 英吋
	表面花纹	布纹
	颜色	绿
	摩擦特性	MF
织物	材质	尼龙 (PA)
	层数	2
	纬纱类型	柔软
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布
	厚度	--- 毫米 --- 英吋
	表面花纹	布
	颜色	黑

技术规格			
总厚度		2.00 毫米	0.08 英吋
重量		2.10 千克/平方米	0.43 磅/平方英尺
长度1%延伸		3.5 牛顿/毫米	20.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力		7 牛顿/毫米	40.0 磅/英吋
工作温度 ⁽¹⁾	最小.	-20 摄氏度	-4 华氏度
	最大.	100 摄氏度	212 华氏度
⁽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		20 毫米	0.8 英吋
■ 反向弯曲		25 毫米	1.0 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		1800 毫米	71 英吋

适合应用于
木材工业
造纸业: 裁切机
印刷和图像: 堆栈
印刷和图像: 喂入装置卷收/回卷
印刷和图像: 集纸
印刷和图像: 钉装
包装
机械零件工业



特性	
受湿度影响	是
适用于金检机	否
抗静电 (UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
滑床输送	是
支撑辊输送	是
输送及回程段同时滑床输送	否
槽形输送	是
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)	6

符合
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注
对乳化矿油等等有良好的抗化性。

NT2 HS

• 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 位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 位置开关
B600 A	2,00	40	直角横切	1.5-10	32	0	18,55	---	31	6	17,95	---
B300 SA	2,00	40	直角横切	1.5-10	36	0	11-19	---	35	6	11-08	---

• 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, 然后在接头两端的橡胶部分涂上H底胶, 再在接头其中一端的橡胶部分涂上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

- 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	100 摄氏度
下加热板	100 摄氏度
持温时间	10 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 NA1139

更新: 30-01-2014

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。