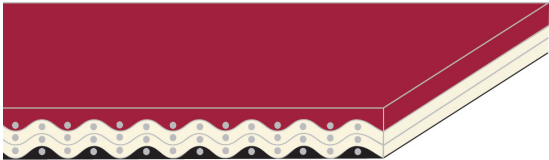


3M18 U0-G20 MF

组成					
面胶层	材质	弹性体			
	厚度	2.00	毫米	0.079	英吋
	表面花纹	平滑			
	颜色	红			
	摩擦特性	HF			
织物	材质	聚酯 (PET)			
	层数	3			
	纬纱类型	硬身			
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		3.50 毫米		0.14 英吋	
重量		3.60 千克/平方米		0.73 磅/平方英尺	
长度1%延伸		18.0 牛頓/毫米		103.0 磅/英吋	
最大允许延伸拉力		36 牛頓/毫米		205.6 磅/英吋	
工作温度 ⁽¹⁾	最小.	-20 攝氏度		-4 华氏度	
	最大.	100 攝氏度		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		100 毫米		3.9 英吋	
■ 反向弯曲		120 毫米		4.7 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		1200 毫米		47 英吋	
适合应用于					



特性	
受湿度影响	否
适用于金检机	是
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	否
鹅颈型输送	是
爬坡输送	是
可表面滑送	否
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	8

符合
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

3M18 U0-G20 MF

• 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	3,4	60	直角横切	2-10	40	0	17,5	---	40	12	16	---
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• 胶水的用法

涂抹清洁剂I胶水在已经研磨好的两个面。
将NE486胶水与BOSTIKURE D.40硬化剂(开封后有效期3小时)混合，重量比率为100g / 6g。
将混合后的胶水涂抹在研磨的两个表面上。
将硬化剂I与R胶水混合(有效期2小时)，并将混合后的胶水涂抹在研磨面上。
晾干5分钟，然后连接两端并注意直线对齐。
依据所说明的热压参数指示进行热压。
为确保接头的强度最佳状况，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	115 摄氏度
下加热板	115 摄氏度
持温时间	20 分钟
施压扭力	30
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

产品代码 NA1275

更新: 13-03-2024

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。