

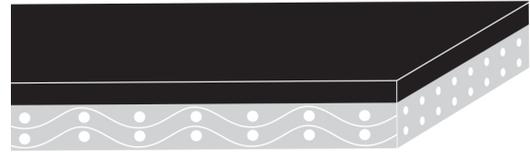
PB-265

组成		
输送带面	材质	聚氨酯 (TPU)
	厚度	1.00 毫米 0.039 英吋
	表面花纹	平滑
	颜色	黑
	摩擦特性	LF
织物	材质	聚酯 (PET)
	层数	2
	纬纱类型	复合
底面	材质	聚氨酯 (TPU) 浸泡布
	厚度	--- 毫米 --- 英吋
	表面花纹	布
	颜色	灰

技术规格			
总厚度		2.65 毫米	0.10 英吋
重量		2.90 千克/平方米	0.59 磅/平方英尺
长度1%延伸		15 牛頓/毫米	86.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力		20 牛頓/毫米	114.2 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)			
最小轮径 ⁽²⁾			
■ 刀口最小半径		否	
■ 正向弯曲最小直径		100 毫米	3.94 英吋
■ 反向弯曲最小直径		120 毫米	4.72 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		2100 毫米	83 英吋

适合应用于

纺织: 印花导带
 印刷和图像: 数码印刷
 瓦楞纸: 柔版印刷
 木材工业: 数码印花



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	否
爬坡输送	否
可表面滑送	是
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	5

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

建议初始张紧 0.4÷0.8%

产品代码 NA1390

更新: 26-01-2017

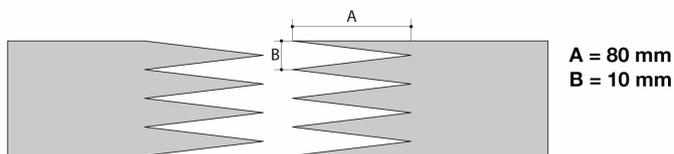
声明

本文件内容描述ZILIGEN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ZILIGEN产品作出合适选择及正确的应用, ZILIGEN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。

PB-265

建议的接头方式

单齿 Z - 80 x 10 mm



其他接着方式

斜角单齿 Z

双齿 Z

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目。

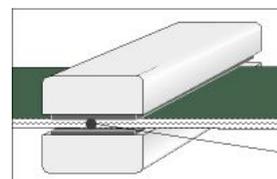
• 压接

热压机

P \ PL \ PLS

参数设定	
上加热板	155 摄氏度
下加热板	155 摄氏度
感温器设定	155 摄氏度
持温时间	0 分钟
压力	1,6 巴
补膜	TC614 - 补膜 PU 黑色 H
胶水	---

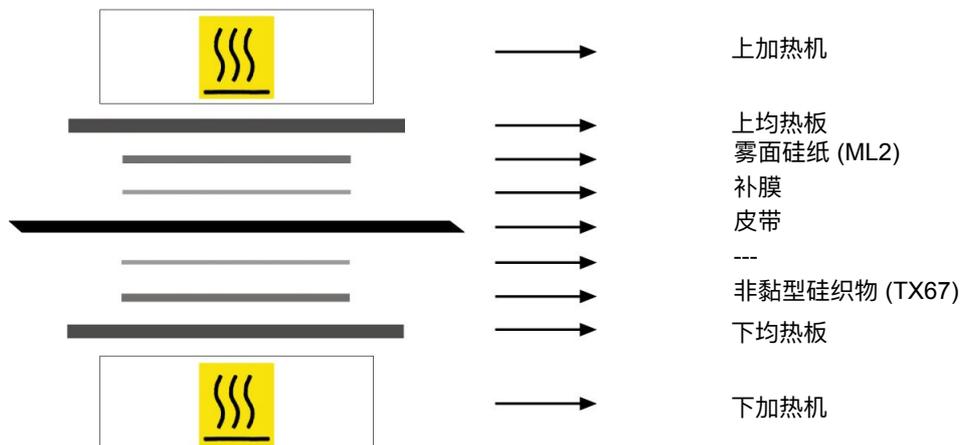
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



2. 在取出接头之前, 必须完成冷却程序。

3. 为确保接头的强度, 热压温度必须达到表内所示的数值。温控组件需要定期检查, 以保证正常操作。

• 材料的摆设



• 备注

重点提示! 外置感温头置于皮带接头侧边, 当温度达到155°C时 (感温头所指示的温度), 开始冷却程序。参数表内的持温时间只是大约值, 视乎所使用的热压机型号或作出调整。保留少许齿缝以让熔合物料更好的流动。双齿接时, 在布层之间及接齿表面放置补膜TC614 - 黑色PU补膜100mm宽。

產品代碼 NA1390

更新: 14-06-2019

声明

本文件内容描述ZILIGEN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ZILIGEN产品作出合适选择及正确的应用, ZILIGEN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。