

CNG

组成

弹性体	材质	合成弹性体			
	厚度	0.10	毫米	0.004	英吋
	表面花纹	平滑			
	颜色	绿			
	摩擦特性	MF			
织物	材质	尼龙 (PA)/棉布			
	层数	2			
	纬纱类型	柔软			
底面	材质	尼龙 (PA)/棉纱			
	厚度	---	毫米	---	英吋
	表面花纹	布			
	颜色	灰			

技术规格

总厚度		0.70	毫米	0.03	英吋
重量		0.70	千克/平方米	0.14	磅/平方英尺
长度1%延伸		2.0	牛顿/毫米	11.0	磅/英吋
最大允许延伸拉力		4	牛顿/毫米	22.8	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		1200	毫米	47	英吋

适合应用于

纺织: 锭带



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

产品代码 NA140

更新: 23-06-2016

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。

CNG

• 建议的接头方式

磨接一型



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	0,7	15	直角横切	1.10	25	-10	19,95	---	---	---	---	---
B300 SA	0.70,7	15	直角横切	1.10	28	-10	12-14	---	---	---	---	---

• 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	100 摄氏度
下加热板	100 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

为防止接头变得僵硬, 只需在两个接头端的其中一面涂上胶水。

產品代碼 NA140

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℃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。