

CODE NA-163
TYP
2T12 U0-U-G15 MF
BANDSPEZIFIKATION

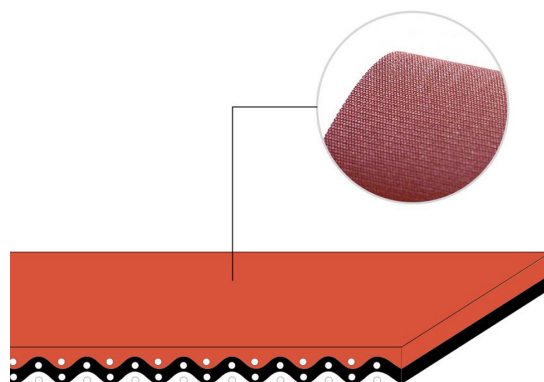
| | | | |
|----------------------------|---------------|--|-----------|
| Transportseite | Werkstoff | Naturkautschuk | |
| | Dicke | 1.5 mm | 0.059 in. |
| | Oberfläche | FL | |
| | Farbe | Purpur | |
| | Reibwertindex | HF | |
| Gewebe-konstruktion | Werkstoff | Polyester (PET) | |
| | Gewebezah | 2 | |
| | Gewebeart | Flexibel | |
| Laufseite | Werkstoff | Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung (TPU) | |
| | Dicke | --- mm | --- in. |
| | Oberfläche | Gewebe | |
| | Farbe | Grau | |

BANDKONSTRUKTION

| | | |
|--|------------------------|------------------|
| Gesamtdicke | 2.80 mm | 0.11 in. |
| Gewicht | 3.40 kg/m ² | 0.69 lbs./sq.ft |
| Zugkraft bei 1% Dehnung | 12 N/mm | 69.0 lbs./in. |
| Zugkraft max. | 24 N/mm | 137.0 lbs./in. |
| Temperatur ⁽¹⁾ | min. | -20 °C -4 °F |
| | max. | 100 °C 212 °F |
| ⁽¹⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen | | |
| Minimaler Trommeldurchmesser ⁽²⁾ | | |
| ■ Messerkante | nein | |
| ■ Biegung | 50 mm | 2.0 in. |
| ■ Gegenbiegung | 80 mm | 3.2 in. |
| ⁽²⁾ Die minimalen Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von CHIORINO empfohlene Verbindung | | |
| Reibwert auf der Laufseite: | | |
| ■ Stahlblech | 0.20 [-] | |
| ■ Kunststoff Holz Laminate | 0.25 [-] | |
| ■ Stahltrommel | 0.20 [-] | |
| ■ Gummitrommel (beschichtet) | 0.30 [-] | |
| Max. Produktionsbreite | 1600 mm | 63 in. |

ANWENDUNG

Wellpappe: Vorschub und Falzen
Verpackungsindustrie


MF™
EIGENSCHAFTEN

| | |
|---|------|
| Feuchtempfindlich | nein |
| Eignung für Metallsuchgerät | nein |
| Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179) | ja |
| Leitfähig (UNI EN ISO 284) | nein |
| Gleitende Abtragung | ja |
| Rollende Abtragung | ja |
| Gleitende Abtragung im Rücklauf | nein |
| Muldung auf Abtragung | ja |
| Z-Förderer | nein |
| Schrägtransport | ja |
| Staubetrieb | nein |
| Kurvenförderer | ja |
| Chemische Beständigkeit link | 8 |

KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung

ANMERKUNGEN

Ausgabe: 24-07-2009

Datum der letzten Änderung: 10-07-2019

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und ihre Befähigung zu einer besonderen Anwendung nicht garantieren. Die Alleinverantwortung der richtigen Wahl und des Produkteinsatzes bleibt dem Kunden. CHIORINO wird nicht verantwortlich sein für eventuelle Schäden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.

CODE NA-163

TYPENBEZEICHNUNG

2T12 U0-U-G15 MF

• Empfohlene Endverbindung

AUSGESCHARFTE KLEBEVERBINDUNG '4'



Weitere Informationen zu den CHIORINO-Verbindungssystemen finden Sie auf unseren allgemeinen Katalog.

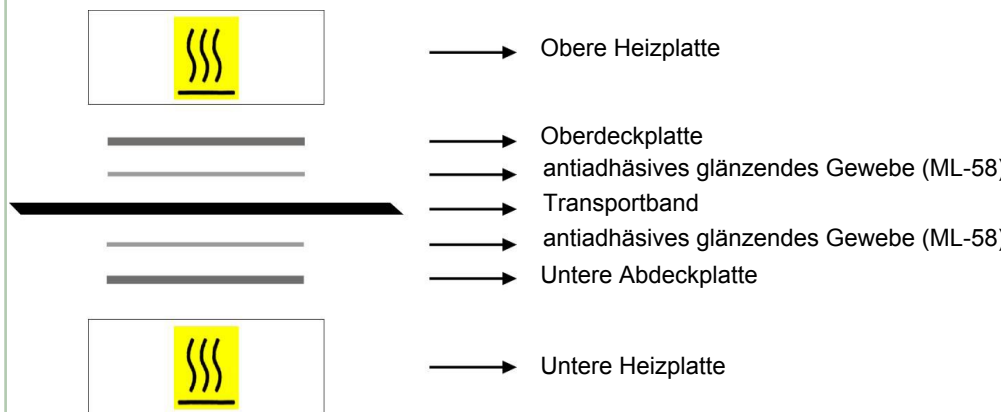
• Ausschärf-Parameter

| Ausschärfmaschine | Gesamtstärke mm | Länge mm | Gerader / 75° Schnitt > | Nocken-/Nutensteintyp | Unterseite | | | | Oberseite | | | |
|-------------------|--------------------|-------------|-------------------------|-----------------------|------------|---------|-----------------|-------------------------------|-----------|---------|-----------------|-------------------------------|
| | | | | | T mm | B mm | Dickenausgleich | Endschalter der Arbeitsplatte | T mm | B mm | Dickenausgleich | Endschalter der Arbeitsplatte |
| B600 A | 2,8 | 60 | Gerader | 1.25-10 | 46 | 0 | 19,1 | --- | 46 | 11 | 17,8 | --- |
| B300 SA | 2,8 | 60 | Gerader | 1.25-10 | 48 | 0 | 12-10 | --- | 48 | 10 | 11-10 | --- |

• Hinweise für den Kleberauftrag

Kleber AD mit **Haerter C** vermischen (Topfzeit 2-3 Stunden). Diese Mischung auf die Ausschaerfflaechen der Oberbeschichtung auftragen. **Kleber R** mit **Haerter I** vermischen (Topfzeit 2 Stunden). Diese Mischung auf die Ausschaerfflaechen der Unterbeschichtung auftragen. Diesen Kleber ca. 5 Minuten antrocknen lassen und anschliessend die beiden Enden passgenau verbinden. Presseneinstellung nach der beigefuegten Tabelle. Um eine hoehere Haftung zu gewaehrleisten, sollte der Riemen nach Moeglichkeit erst 24 Stunden nach dem Kleben der Endverbindung belastet werden.
Kit: MF

• Schema Pressen-Aufbau



| Druckwerte | |
|--|---------|
| Temperatur der Heizplatte oben | 100 °C |
| Untere Heizplatte | 100 °C |
| Heizzeit | 15 min. |
| Anzugmoment | 30 |
| Kühlzeit: Wir empfehlen den Riemen oder das Band aus der Presse bei einer Temperatur von 60/70° C zu entnehmen. | |

• Anmerkungen

Ausgabe: 23-05-2007

Datum der letzten Änderung: 30-01-2014

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und Ihre Befähigung zu einer besonderen Anwendung nicht garantieren. Die Alleinverantwortung der richtigen Wahl und des Produkteinsatzes bleibt dem Kunden. CHIORINO wird nicht verantwortlich sein für eventuelle Schäden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.