

CODE	NA1734	TYP	2MT4 U0-O2 HY HR blue A
-------------	---------------	------------	--------------------------------


BANDSPEZIFIKATION	
Transportseite	Werkstoff thermoplastisches Polyolefin (TPO)
	Dicke 0.20 mm 0.008 in.
	Oberfläche Matt
	Farbe Blau
Reibwert Index	LF
	Werkstoff Polyester (PET)
Gewebe Zahl	2
	Gewebeart Gemischt
Laufseite	Werkstoff Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung (TPU)
	Dicke --- mm --- in.
	Oberfläche Gewebe
	Farbe Weiß



HYPERCLEAN

BANDKONSTRUKTION			
Gesamtdicke	1.20 mm	0.05 in.	
Gewicht	1.00 kg/m ²	0.20 lbs./sq.ft	
Zugkraft bei 1% Dehnung	4 N/mm	23 lbs./in.	
Zugkraft max.	8 N/mm	46 lbs./in.	
Temperatur ⁽¹⁾	min.	-40 °C	-40 °F
	max.	+80 °C	176 °F
⁽¹⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen			
Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmesser ⁽²⁾			
■ Kantenradius (min.)	3 mm	0,12 in.	
■ Trommeldurchmesser - Biegung (min.)	6 mm	0,24 in.	
■ Trommeldurchmesser - Gegenbiegung (min.)	16 mm	0,63 in.	
⁽²⁾ Die minimalen Kantenradius / Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von Chiorino empfohlene Verbindung			
Reibwert auf der Laufseite:			
■ Stahlblech	0.20 [-]		
■ Kunststoff Holz Laminat	0.25 [-]		
■ Stahltrommel	0.20 [-]		
■ Gummitrommel (beschichtet)	0.30 [-]		
Max. Produktionsbreite	1600 mm	63 in.	

EIGENSCHAFTEN	
Feuchttempfindlich	nein
Eignung für Metallsuchgerät	ja
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	nein
Staubetrieb	nein
Kurvenförderer	ja
Chemische Beständigkeit <u>link</u>	12

KONFORMITÄT	
REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung	
EC 1935/2004 Verordnungsaktualisierung	
EC 2023/2006 Verordnungsaktualisierung	
EU 10/2011, 2023/1442 Verordnungsaktualisierung	
FDA (Food and Drug Administration)	

ANWENDUNG	
Lebensmittelindustrie: Süßwaren	
Lebensmittelindustrie: Schokoladeindustrie	
Lebensmittelindustrie: Kühltunnel für Schokolade	
Lebensmittelindustrie: Transport von Klebreis	
Lebensmittelindustrie: Backwarenindustrie	
Lebensmittelindustrie: Käseindustrie	
Lebensmittelindustrie: Fleischverarbeitung	
Lebensmittel: Verarbeitung von Hühnerfleisch	
Lebensmittelindustrie: Fischindustrie	

ANMERKUNGEN	
HR = High Release (hervorragende Ablöseeigenschaft) - Die matte Oberfläche dank des Chiorino Mikro-PN Sonderfinishes gewährleistet hervorragende Ablöseeigenschaften.	
Maximale Produktionsbreite 1600 mm. Anfragen zur Produktion in größeren Breiten müssen von der technischen Leitung von Chiorino genehmigt werden	

Ausgabe: 18-07-2023	Datum der letzten Änderung:	11-03-2024
---------------------	-----------------------------	------------

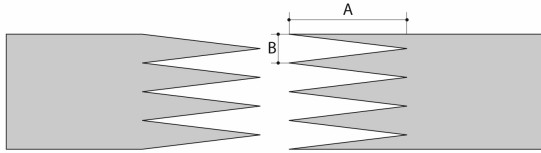
BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG
Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad °C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen und 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 NA1734

TYP

2MT4 U0-O2 HY HR blue A

• **Empfohlene Endverbindung** EINFACHFINGER - 80 x 10 mm



A = 80 mm
B = 10 mm

Weitere mögliche Verbindungsarten:

ZWEIFACHFINGER
EINFACHFINGER, SCHRÄG-

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

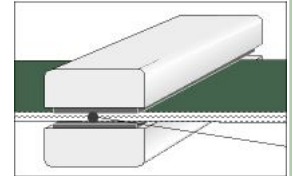
• **Endverbindungsparameter**

Heizpresse P \ PL \ PLS

Parameter	
Temperatur der Heizplatte oben	135 °C
Temperatur der Heizplatte unten	100 °C
Temperatur des Fühlers	120 °C
Heizzeit	3 min.
Druck	2,5 bar
Folie	keine
Kleber	---

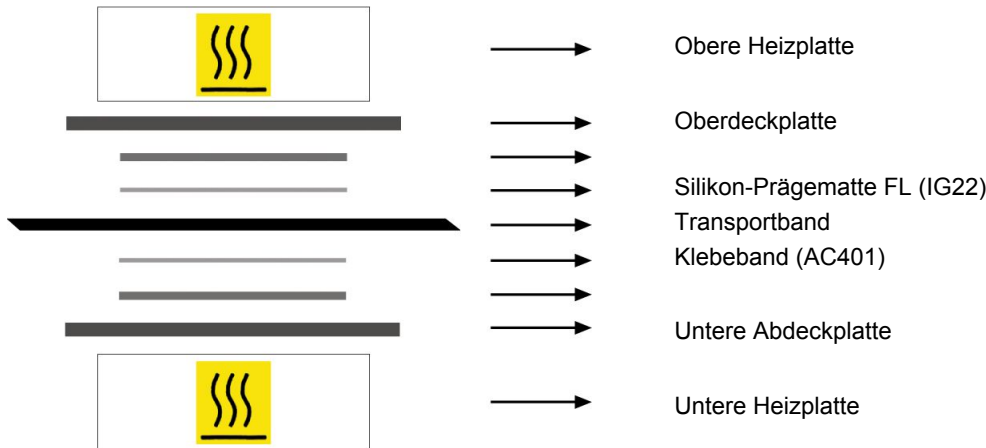
Warnungen für Presseneinstellung:

1. Zur Prüfung der effektiven Temperatur auf der Innenseite des Bandes wird das Thermometer "KM330" verwendet. Einlegen des Fühlers nach Zeichnung.



2. Entnahme des Bandes aus der Presse erst nach Beendigung des Kühlprozesses.
3. Die bestmögliche Verbindungsqualität wird nur unter Verwendung der in der Tabelle aufgeführten Verbindungsparameter erreicht. Eine regelmäßige Überprüfung der Thermostate auf einwandfreie Funktion wird empfohlen.

• **Schema Pressen-Aufbau**



• **Anmerkungen**

Ausgabe: 08-06-2023

Datum der letzten Änderung: 15-02-2024

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.