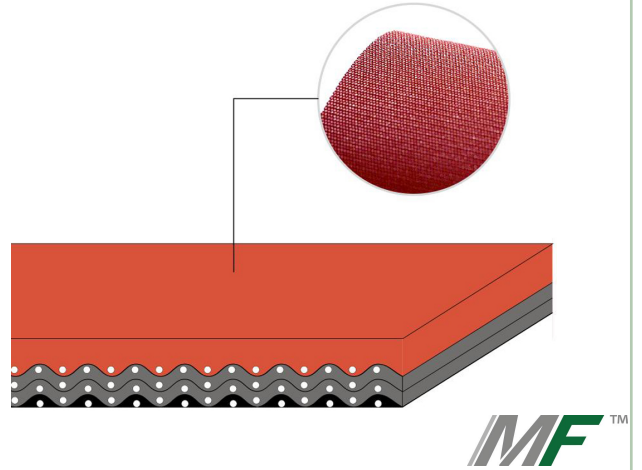


NT5 MF

组成		
输送带面	材质	天然橡胶
	厚度	2.50 毫米 0.098 英吋
	表面花纹	布紋
	颜色	红
	摩擦特性	HF
织物	材质	尼龙 (PA)
	层数	3
	纬纱类型	柔软
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		5.00 毫米	0.20 英吋
重量		5.50 千克/平方米	1.12 磅/平方英尺
长度1%延伸		6.0 牛頓/毫米	34.0 磅/英吋
最大允许延伸拉力		12 牛頓/毫米	68.5 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		50 毫米	2.0 英吋
■ 反向弯曲		100 毫米	3.9 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		1600 毫米	63 英吋

适合应用于	
瓦楞纸:	进料
瓦楞纸:	堆积和搬送



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	是
抗化特性 (连结)	8

符合	
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正	

备注	

NT5 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

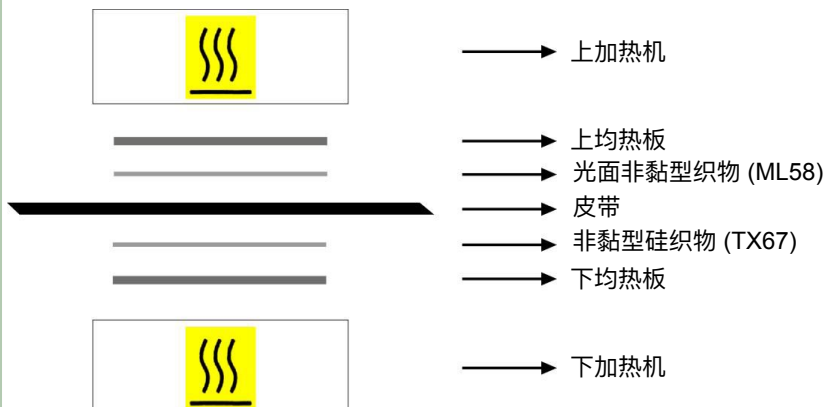
• 研磨参数

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				上层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 位置开关
B600 A	5,2	65	斜角横切	1.5-14	35	0	18,2	---	35	20	15,2	---
B300 SA	5,2	65	斜角横切	1.5-14	41	0	11-16	---	35	25	09-00	---

• 胶水的用法

将K胶水涂在研磨处的尼龙布层（聚酰胺布）部分，晾干5分钟。
 将清洁剂涂在红胶研磨处。
 将NE486水泥与BOSTIKURE D.40硬化剂(开封后有效期3小时)重量比例混合:100g / 6g。
 将调好的胶水涂抹在上研磨面的接头处。
 晾干5分钟，然后把接头两端对上，小心注意对直和对齐。
 根据说明的参数指示进行热压。
 为确保最佳接头寿命，建议在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
- 非黏型硅织物 (TX67)
- 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	20 分钟
施压扭力	3 bar

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

产品代码 NA245

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°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。