

PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

DATENBLATT

1M5 U0-U2 HP VL blue A AM

BANDSPEZIFIKATION						
d)	Werkstoff	Polyurethan (TPU) - HP [®] System				
seite	Dicke	0.20 mm <i>0.008 in.</i>				
port	Oberfläche	VL				
Fransportseite	Farbe	HP [®] blau				
F	Reibwert Index	MF				
i i	Werkstoff	Polyester (PET) - HP®-System				
Gewebe konstrukt	Gewebe Zahl	1				
	Gewebeart	Quersteif				
o o	Werkstoff	Gewebe mit Polyurethan-Imprägn.(TPU)-HP [®] System				
seite	Dicke	mm <i>0.000 in.</i>				
aufseite-	Oberfläche	Gewebe				
	Farbe	Hellblau				

BANDKONSTRUK	TION					
Gesamtdicke		0.70	mm	0.03	in.	
Gewicht		0.80	kg/m²	0.16	lbs./sq.ft	
Zugkraft bei 1% Dehr	5	N/mm	29	lbs./in.		
Zugkraft max.		5	N/mm	29	lbs./in.	
Temperatur (1)	min.	-30	°C	-22	°F	
	max.	+110	°C	230	°F	
⁽¹⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen						
Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmesser (2)						
■ Kantenradius (min.)				3 mm	0,12 in.	
- Trammaldurchmassar Riagung (min)				6	0 24 .	

Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmess	ser (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 sir sich auf die von Chiorino empfohlene Verbindung	nd Richtwerte	und beziehe

Reibwert auf der Laufseite:		
Stahlblech	0.20 [-]	
Kunststoff Holz Laminate	0.25 [-]	
Stahltrommel	0.20 [-]	
■ Gummitrommel (beschichtet)	0.30 [-]	

Max. Produktionsbreite 2100 mm 83 in.

ANWENDUNG

Lebensmittelindustrie: Aufschnittmaschinen Lebensmittelindustrie: Käseindustrie

Lebensmittelindustrie: Teig- und Pizzaverarbeitung

Lebensmittelindustrie: Schokoladeindustrie

Lebensmittelindustrie: Transport von getrockneten Nudeln

Lebensmittelindustrie: pizza

Pharmaindustrie Verpackungsindustrie





EIGENSCHAFTEN	
Feuchtempfindlich	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	nein
Z-Förderer	nein
Schrägtransport	nein
Staubetrieb	nein
Kurvenförderer	nein
Chemische Beständigkeit <u>link</u>	

KONFORMITÄT

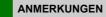
REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung EC 1935/2004 Verordnungsaktualisierung EC 2023/2006 Verordnungsaktualisierung EU 10/2011, 2024/3190 Verordnungsaktualisierung

EU 10/2011, 2024/3190 Verordnungsaktualisierung EC 2025/351 Verordnung vom 21. Februar 2025

EC 528/2012 Verordnungsaktualisierung

Von der EPA-Registrierung gemäß der Ausnahmeregelung für behandelte Gegenstände in 40 CFR 152.25(a) ausgenommen

FDA (Food and Drug Administration)



PRODUKTCODE: NA2690

Datum der letzten Änderung: 10-09-2025

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt der 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 Schaden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.



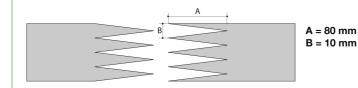
PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

ENDVERBINDUNGS-DATENBLATT

1M5 U0-U2 HP VL blue A AM

Empfohlene Endverbindung

EINFACHFINGER - 80 x 10 mm



Weitere mögliche Verbindungsarten:

EINFACHFINGER, SCHRÄG-

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

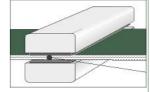
Endverbindungsparameter

Heizpresse P\PL\PLS

Parameter					
Temperatur der Heizplatte oben	155 °C				
Temperatur der Heizplatte unten	155 °C				
Temperatur des Fühlers	155 °C				
Heizzeit	2 min.				
Druck	2,5 bar				
Folie	TC715 - PU-Folie HP blue AM				
Kleber					

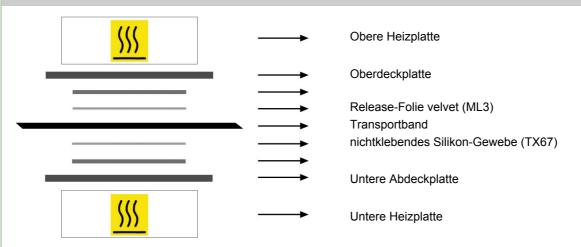
Warnungen für Presseneinstellung:

 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.
- 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

PRODUKTCODE NA2690

Datum der letzten Änderung: 11-09-2025

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

Dieses Datenblatt zeigt der 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 Schaden, die von der Verwendung des Produktes entstehen könnten. Eventuelle Änderungen an die im Datenblatt aufgeführten Angaben bleiben vorbehalten.