

# PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

## **DATENBLATT**

# 1M5 U0-U2 HP blue A AM

|                       | BANDSPEZ          | ZIFIKATION  |  |  |  |
|-----------------------|-------------------|---|--|--|--|
| o)                    | Werkstoff         | Polyurethan (TPU) - HP <sup>®</sup> System  |  |  |  |
| seit                  | Dicke             | 0.20 mm <i>0.008 in.</i>  |  |  |  |
| <b>Fransportseite</b> | Oberfläche        | Glatt   |  |  |  |
| ans,                  | Farbe             | HP <sup>®</sup> blau  |  |  |  |
| F                     | Reibwert<br>Index | MF  |  |  |  |
| e-<br>tion            | Werkstoff         | Polyester (PET) - HP®-System  |  |  |  |
| Geweb<br>konstruk     | Gewebe<br>Zahl    | 1   |  |  |  |
|                       | Gewebeart         | Quersteif   |  |  |  |
| ø                     | Werkstoff         | $\label{eq:Gewebe} \mbox{Gewebe mit Polyurethan-Impr\"{a}gn.(TPU)-HP$^{@}System}$ |  |  |  |
| aufseite.             | Dicke             | mm <i>0.000 in.</i>   |  |  |  |
|                       | Oberfläche        | Gewebe  |  |  |  |
|                       | Farbe             | Hellblau  |  |  |  |

| BANDKONSTRUKTI  | ON   |      |       |      |            |
|---|------|------|-------|------|------------|
| Gesamtdicke   |      | 0.70 | mm    | 0.03 | in.        |
| Gewicht   |      | 0.90 | kg/m² | 0.18 | lbs./sq.ft |
| Zugkraft bei 1% Dehnung   |      | 5    | N/mm  | 29   | lbs./in.   |
| Zugkraft max.   |      | 5    | N/mm  | 29   | lbs./in.   |
| Temperatur <sup>(1)</sup>   | min. | -30  | °C    | -22  | °F         |
|   | max. | +110 | °C    | 230  | °F         |
| <sup>(1)</sup> Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen |      |      |       |      |            |
| Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmesser (2)   |      |      |       |      |            |

| Minimaier Kantenradius / Trommeidurchmess                    | er 🖳         |             |
|--|--------------|-------------|
| ■ 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 sin | d Richtwerte | und beziehe |

| sich auf die von Chionno emploniene verbindung |  |
|--|--|
| 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 link                       |      |

## KONFORMITÄT

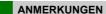
REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung EC 1935/2004 Verordnungsaktualisierung EC 2023/2006 Verordnungsaktualisierung EU 10/2011, 2024/3190 Verordnungsaktualisierung

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: NA2691 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.



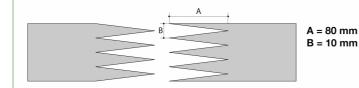
# PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

# **ENDVERBINDUNGS-DATENBLATT**

# 1M5 U0-U2 HP 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.

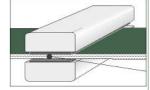
#### Endverbindungsparameter

#### 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<br>AM |
| Kleber                          |                                |

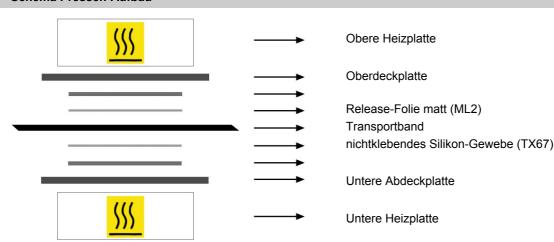
#### Warnungen für Presseneinstellung:

 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 NA2691

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.