

PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

DATENBLATT

2M5 U0-U2 HP blue A AM

BANDSPEZIFIKATION						
d)	Werkstoff	Polyurethan (TPU) - HP® System				
Fransportseite	Dicke	0.20 mm <i>0.008 in.</i>				
	Oberfläche	Glatt				
rans	Farbe	HP [®] blau				
F	Reibwert Index	MF				
i i	Werkstoff	Polyester (PET) - HP®-System				
Gewebe konstrukt	Gewebe Zahl	2				
	Gewebeart	Quersteif				
d)	Werkstoff	$\label{eq:Gewebe} \textbf{Gewebe mit Polyurethan-Impr\"{a}gn.(TPU)-HP}^{\$} \textbf{System}$				
aufseite-	Dicke	mm <i>0.000 in.</i>				
	Oberfläche	Gewebe				
	Farbe	Hellblau				

rarbe Helibiau						
BANDKONSTRUKT	ION					
Gesamtdicke	1.30	mm	0.05	in.		
Gewicht		1.40	kg/m²	0.29	lbs./sq.ft	
Zugkraft bei 1% Dehnu	6	N/mm	34	lbs./in.		
Zugkraft max.		12	N/mm	69	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.)					0,16 in.	
■ Trommeldurchmesser - E		8 mm	0.31 in.			
■ Trommeldurchmesser - Gegenbiegung (min.)				6 mm	0.63 in.	
(2) Die minimalen Kantenradius / Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von Chiorino empfohlene Verbindung						
Reibwert auf der Laufse	ite:					
■ Stahlblech		0.20	[-]			
■ Kunststoff Holz Lamin	ate	0.25	[-]			

■ Stahlblech	0.20 [-]		
Kunststoff Holz Laminate	0.25 [-]		
Stahltrommel	0.20 [-]		
■ Gummitrommel (beschichtet)	0.30 [-]		
Max. Produktionsbreite	2100 mm	83 in.	

ANWENDUNG

Lebensmittelindustrie: Fleischverarbeitung Lebensmittelindustrie: Fischindustrie Lebensmittelindustrie: Käseindustrie

Agrarindustrie

Lebensmittelindustrie: Teig- und Pizzaverarbeitung Lebensmittelindustrie: Keks und Crackers, Rotationsmesser

Lebensmittelindustrie: pizza

Lebensmittelindustrie: Schokoladeindustrie

Pharmaindustrie





EIGENSCHAFTEN		
Feuchtempfindlich	nein	
Eignung für Metallsuchgerät		
Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179	ja	
Leitfähig (UNI EN ISO 284)	nein	
Gleitende Abtragung	ja	
Rollende Abtragung	ja	
Gleitende Abtragung im Rücklauf		
Muldung auf Abtragung		
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 EC 2025/251 Verordnung vom 21 Februar 2025

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)

VEGAN

VLOAIV



ANMERKUNGEN

PRODUKTCODE: NA2692 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.



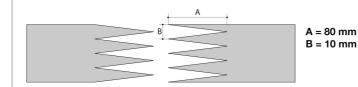
PROZESS-UND FÖRDERBÄNDER

ENDVERBINDUNGS-DATENBLATT

2M5 U0-U2 HP blue A AM

• Empfohlene Endverbindung

EINFACHFINGER - 80 x 10 mm



Weitere mögliche Verbindungsarten:

EINFACHFINGER, SCHRÄG-ZWEIFACHFINGER

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

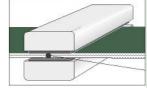
Endverbindungsparameter

Heizpresse P\PL\PLS

Parameter						
Temperatur der Heizplatte oben	160 °C					
Temperatur der Heizplatte unten	160 °C					
Temperatur des Fühlers	160 °C					
Heizzeit	3 min.					
Druck	2,5 bar					
Folie	TC715 - PU-Folie HP blue AM					
Kleber						

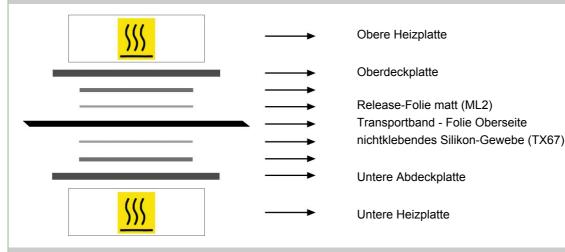
Warnungen für Presseneinstellung:

 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 NA2692

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.