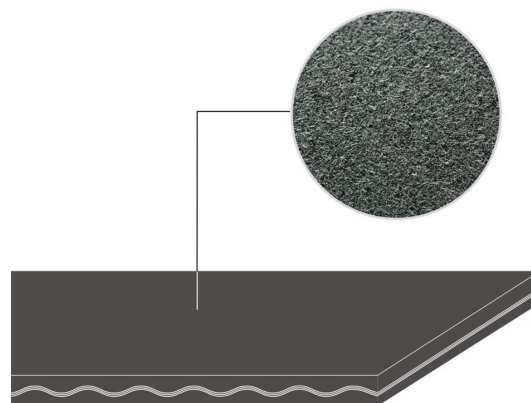


SILON 40 HC

组成					
输送带面	材质	无纺布 (PET)			
	厚度	---	毫米	---	英吋
	表面花纹	粗面			
	颜色	炭灰			
	摩擦特性	LF			
织物	材质	聚酯 (PET)			
	层数	3			
	纬纱类型	柔软			
底面	材质	无纺布 (PET)			
	厚度	---	毫米	---	英吋
	表面花纹	粗面			
	颜色	炭灰			
技术规格					
总厚度		4.00 毫米		0.16 英吋	
重量		2.40 千克/平方米		0.49 磅/平方英尺	
长度1%延伸		10 牛頓/毫米		57.0 磅/英吋	
最大允许延伸拉力		10 牛頓/毫米		57.0 磅/英吋	
工作温度 ⁽¹⁾					
■ 最小,		-20 攝氏度		-4 华氏度	
■ 最大, - 齿接方式		100 攝氏度		212 华氏度	
■ 最大, - 磨接方式		120 攝氏度		248 华氏度	
⁽¹⁾ 接近上下限时, 寿命会相应缩减					
最小滚轮直径					
■ 刀口		否			
■ 正向弯曲 - 齿接方式		50 毫米		2.0 英吋	
■ 正向弯曲 - 磨接方式		60 毫米		2.4 英吋	
■ 反向弯曲		80 毫米		3.2 英吋	
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		2000 毫米		79 英吋	
符合					

符合

欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正



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)	是
滑床输送	是
支撑辊输送	是
输送及回程段同时滑床输送	是
槽形输送	是
鹅颈型输送	否
爬坡输送	否
可表面滑送	是
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	11

适合应用于

纺织: 自动裁切
木材工业
纸箱工业
包装
机场
物流
制革工业
锡罐磁吸提升机
切割机床

备注

由于产品结构特性, 所以此数值仅供指引参考及无需事前通知而可以修改

產品代碼 NA305

更新: 11-12-2017

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃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。

SILON 40 HC

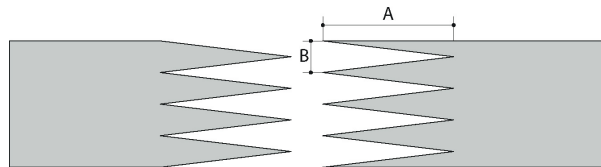
建议的接头方式

单齿 Z - 80 x 20 mm

其他接着方式

斜角单齿 Z
磨接一型

请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目



A	80 mm
B	20 mm

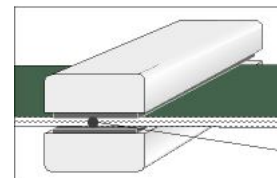
• 压接

热压机

P \ PL \ PLS

参数设定	
上加热板	165 摄氏度
下加热板	165 摄氏度
感温器设定	165 摄氏度
持温时间	3 分钟
压力	1,5 巴
补膜	参考备注栏
胶水	---

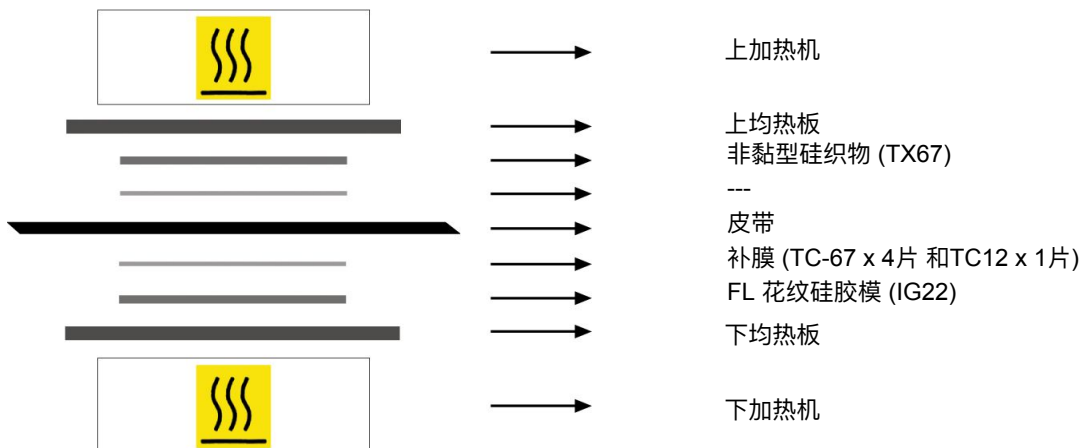
1. 使用KM330温度表来检测皮带侧的有效温度, 把感温探头如图示放置于接头旁边。



2. 在取出接头之前, 必须完成冷却程序。

3. 为确保接头的强度, 热压温度必须达到表内所示的数值。温控组件需要定期检查, 以保证正常操作。

• 材料的摆设



• 备注

1. 按序放置 4层 TC67 + 1 层 TC12 补膜, PU 熔膜接触皮带底面
2. 拉开3 mm以空出接缝

更新: 11-12-2017

产品代码 NA305

声明

本文件内容描述CHIORINO产品在实验场所条件为温度+23℃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。

SILON 40 HC

• 建议的接头方式

磨接一型



请参考产品总目录的乔意隆接着方式栏目

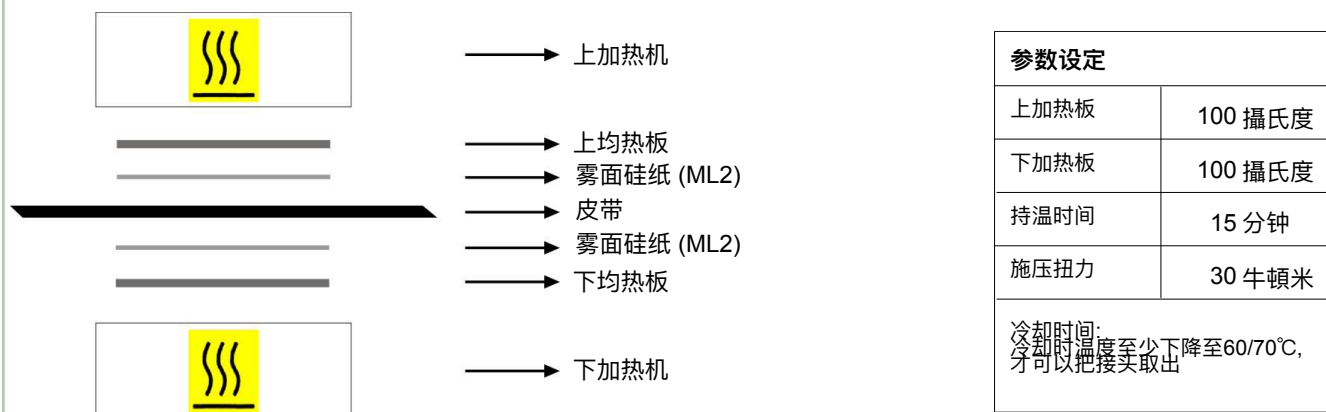
• 研磨参数

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	滚轮面				上表层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位 置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面 的终点位 置开关
B600 A	4,0	50	斜角横切	1-10	10	15	17.70	---	---	---	---	---
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• 胶水的用法

把I固化剂加到R胶水搅拌混合(有效时限2小时)。
将混合物薄薄的涂在接头两端。
放5分钟风干, 然后把接头两端对上, 小心注意对直和对齐。
根据所说明的参数指示进行热压。
为确保接头的寿命, 建议接好后24小时内不要张紧或运转皮带。

• 材料的摆设



• 备注

產品代碼 NA305

更新: 30-01-2014

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。