

CODE NA-803
TYP
2M12 U0-U3 R A
BANDSPEZIFIKATION

| | | | |
|----------------------------|-------------|--|-----------|
| Transportseite | Werkstoff | Polyurethan (TPU) | |
| | Dicke | 0.30 mm | 0.012 in. |
| | Oberfläche | Glatt | |
| | Farbe | Grün | |
| Reibwert Index | LF | | |
| | | | |
| Gewebe-konstruktion | Werkstoff | Polyester (PET) | |
| | Gewebe Zahl | 2 | |
| | Gewebeart | Quersteif | |
| Laufseite | Werkstoff | Gewebe mit Polyurethan-Imprägnierung (TPU) | |
| | Dicke | --- mm | --- in. |
| | Oberfläche | Gewebe | |
| | Farbe | Weiß | |

BANDKONSTRUKTION

| | | | |
|---------------------------|------------------------|-----------------|--------|
| Gesamtdicke | 1.70 mm | 0.07 in. | |
| Gewicht | 1.80 kg/m ² | 0.37 lbs./sq.ft | |
| Zugkraft bei 1% Dehnung | 12 N/mm | 69 lbs./in. | |
| Zugkraft max. | 24 N/mm | 137 lbs./in. | |
| Temperatur ⁽¹⁾ | min. | -20 °C | -4 °F |
| | max. | +100 °C | 212 °F |

⁽¹⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen

 Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmesser ⁽²⁾

| | | |
|---|-------|----------|
| ■ Kantenradius (min.) | nein | |
| ■ Trommeldurchmesser - Biegung (min.) | 40 mm | 1.57 in. |
| ■ Trommeldurchmesser - Gegenbiegung (t) | 50 mm | 1.97 in. |

⁽²⁾ Die minimalen Kantenradius / Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von Chiorino empfohlene Verbindung

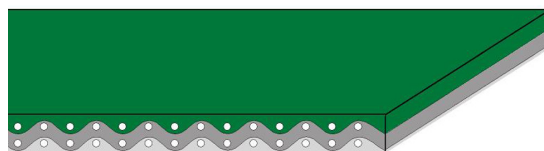
Reibwert auf der Laufseite:

| | |
|------------------------------|----------|
| ■ Stahlblech | 0.20 [-] |
| ■ Kunststoff Holz Laminate | 0.25 [-] |
| ■ Stahltrommel | 0.20 [-] |
| ■ Gummitrommel (beschichtet) | 0.30 [-] |

Max. Produktionsbreite 2000 mm 79 in.

ANWENDUNG

Holzindustrie
 Logistiksysteme
 Kunststoffindustrie: Pressen
 Magnettransport von Blechen


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 | ja |
| Schrägtransport | nein |
| Staubetrieb | ja |
| Kurvenförderer | nein |
| Chemische Beständigkeit link | 5 |

KONFORMITÄT

REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung
 EC 1935/2004 Verordnungsaktualisierung
 EC 2023/2006 Verordnungsaktualisierung
 EU 10/2011, 2017/752 Verordnungsaktualisierung
 FDA (Food and Drug Administration)
 Flame Retardant UNI EN ISO 340
 Flame Retardant UL94HB Horizontal Burning


ANMERKUNGEN

Ausgabe: 24-07-2009

Datum der letzten Änderung: 20-12-2018

BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG

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

CODE NA-803

TYP

2M12 U0-U3 R A

• Empfohlene Endverbindung EINFACHFINGER



Weitere mögliche Verbindungsarten:

- EINFACHFINGER, SCHRÄG-ZWEIFACHFINGER
- AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '2' STUFENVERBINDUNG

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

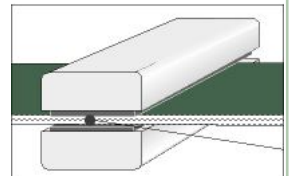
• Endverbindungsparameter

Heizpresse P \ PL \ PLS

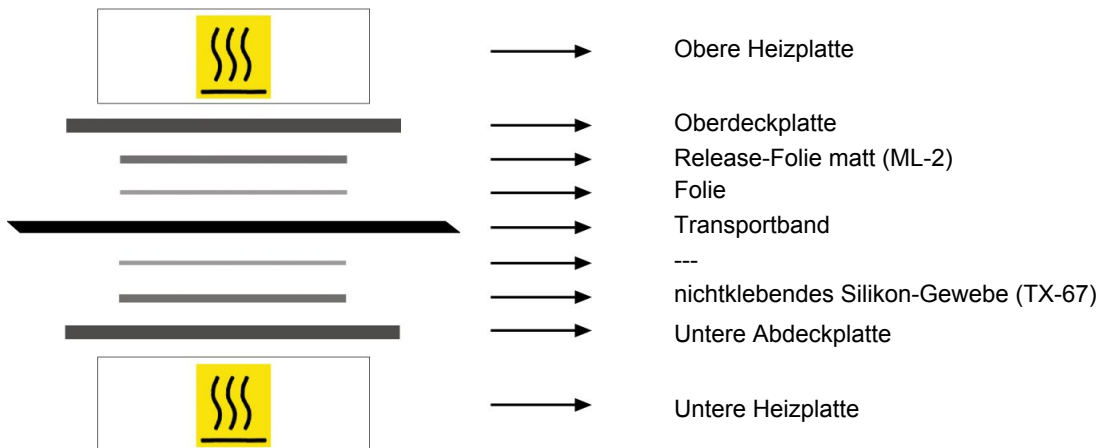
| Parameter | |
|---------------------------------|-----------------------|
| Temperatur der Heizplatte oben | 150 °C |
| Temperatur der Heizplatte unten | 150 °C |
| Temperatur des Fühlers | 150 °C |
| Heizzeit | 3 min. |
| Druck | 3 bar |
| Folie | TC-31 - PU-Folie grün |
| Kleber | --- |

Warnungen für Presseneinstellung:

1. 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.
3. 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

Ausgabe: 27-05-2014

Datum der letzten Änderung:

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