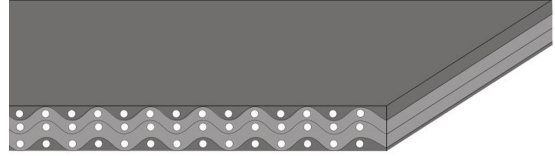


## 3M12 0-G-0

组成		
输送带面	材质	聚酯 (PET)
	厚度	--- 毫米 --- 英寸
	表面花纹	布
	颜色	灰
	摩擦特性	LF
织物	材质	聚酯 (PET)
	层数	3
	纬纱类型	硬身
底面	材质	聚酯 (PET)
	厚度	--- 毫米 --- 英寸
	表面花纹	布
	颜色	灰



技术规格			
总厚度		2.80 毫米	0.11 英寸
重量		3.10 千克/平方米	0.63 磅/平方英尺
长度1%延伸		15.0 牛顿/毫米	86.0 磅/英寸
最大允许延伸拉力		30 牛顿/毫米	171.3 磅/英寸
工作温度 <sup>(1)</sup>	最小.	-10 摄氏度	14 华氏度
	最大.	100 摄氏度	212 华氏度
<sup>(1)</sup> 接近上下限时, 寿命会相应缩减			
最小滚轮直径 <sup>(2)</sup>			
■ 刀口		否	
■ 正向弯曲		50 毫米	2.0 英寸
■ 反向弯曲		80 毫米	3.2 英寸
<sup>(2)</sup> 上述数值受不同的接头方式影响			
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		1800 毫米	71 英寸

适合应用于
轮胎生产的橡胶输送
塑料物料输送

特性	
受湿度影响	否
适用于金检机	是
抗静电 (UNI EN ISO 21179)	是
良好导电性 (UNI EN ISO 284)	否
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	否
鹅颈型输送	是
爬坡输送	否
可表面滑送	是
转弯皮带	否
抗化特性 (连结)	7

符合
欧盟REACH法规EC 1907/2006及修正

备注

产品代码 NA922

更新: 08-07-2020

**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。

## 3M12 0-G-0

• 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r	滚轮面				上表层			
					T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 位置开关	T 毫米	B 毫米	厚度调校	研磨台面的 位置开关
<b>B600 A</b>	2,8	60	斜角横切	3.5-10	47	0	14,40	---	---	---	---	
<b>B300 SA</b>	2,8	60	斜角横切	3.5-0	49	0	8-16	---	---	---	---	

• 胶水的用法

在接头两端的研磨面上涂上一层薄薄的胶水。  
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

- 上加热机
- 上均热板
- 光面非黏型织物 (ML58)
- 皮带
- 光面非黏型织物 (ML58)
- 下均热板
- 下加热机

**参数设定**

上加热板	180 摄氏度
下加热板	180 摄氏度
持温时间	15 分钟
施压扭力	30

冷却时间：  
冷却时温度至少下降至60/70℃，  
才可以把接头取出

• 备注

产品代码 NA922

更新: 13-02-2018

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。