

<b>CODE</b>	<b>NA948</b>	<b>TYP</b>	<b>1M5 U0-U2 HP W A</b>
-------------	--------------	------------	-------------------------

**BANDSPEZIFIKATION**

<b>Transportseite</b>	Werkstoff	Polyurethan (TPU) - HP® System	
	Dicke	0.20 mm	0.008 in.
	Oberfläche	Glatt	
	Farbe	Weiß	
	Reibwert Index	MF	

<b>Gewebe-konstruktion</b>	Werkstoff	Polyester (PET) - HP®-System	
	Gewebe Zahl	1	
	Gewebeart	Quersteif	

<b>Laufseite</b>	Werkstoff	Gewebe mit Polyurethan-Imprägn.(TPU)-HP®System	
	Dicke	--- mm	--- in.
	Oberfläche	Gewebe	
	Farbe	Hellblau	

**BANDKONSTRUKTION**

Gesamtdicke	0.70 mm	0.03 in.
Gewicht	0.80 kg/m²	0.16 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 <sup>(2)</sup>		
■ Kantenradius (min.)	3 mm	0,12 in.
■ Trommeldurchmesser - Biegung (min.)	6 mm	0.24 in.
■ Trommeldurchmesser - Gegenbiegung (min.)	16 mm	0.63 in.

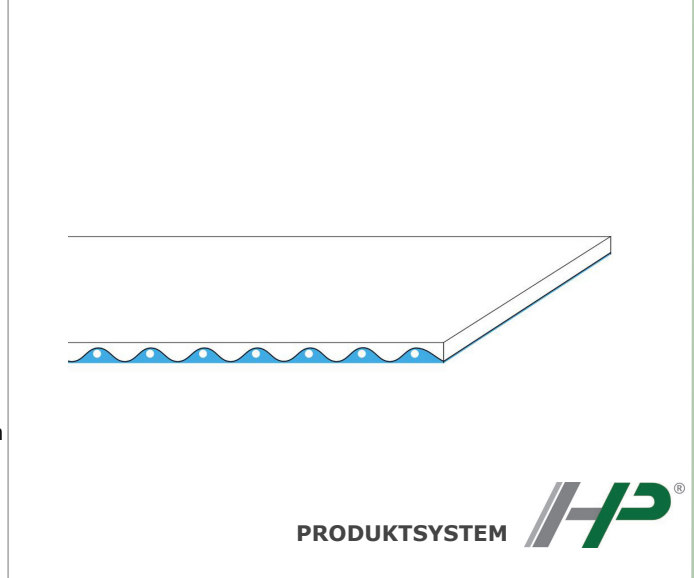
<sup>(2)</sup> Die minimalen Kantenradius / Trommeldurchmesser sind Richtwerte und beziehen sich auf die von Chiorino empfohlene Verbindung

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**

- Lebensmittelindustrie: Aufschnittmaschinen
- Lebensmittelindustrie: Käseindustrie
- Lebensmittelindustrie: Teig- und Pizzaverarbeitung
- Lebensmittelindustrie: Kekes und Crackers
- Lebensmittelindustrie: süßen und herzhaften Snacks
- Lebensmittelindustrie: Kühltunnel für Schokolade
- Lebensmittelindustrie: Transport von getrockneten Nudeln
- Pharmaindustrie
- Lebensmittelindustrie: pizza


**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 <a href="#">link</a>	12

**KONFORMITÄT**

- REACH EC 1907/2006 Verordnungsaktualisierung
  - EC 1935/2004 Verordnungsaktualisierung
  - EC 2023/2006 Verordnungsaktualisierung
  - EU 10/2011, 2017/752 Verordnungsaktualisierung
  - HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)
  - FDA (Food and Drug Administration)
  - USDA Meat&Poultry (United States Department of Agriculture)
  - NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Verordnungsaktualisierung
  - HALAL (World Halal Authority)
- 


**ANMERKUNGEN**

Ausgabe: 24-07-2009 Datum der letzten Änderung: 11-05-2021

**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.

CODE NA948

TYP

1M5 U0-U2 HP W A

• **Empfohlene Endverbindung** EINFACHFINGER - 80 x 10 mm



**Weitere mögliche Verbindungsarten:**

EINFACHFINGER, SCHRÄG-  
MIKROFINGER - 30 x 6 mm

---  
---

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

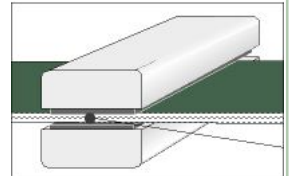
• **Endverbindungsparameter**

Heizpresse P \ PL \ PLS

Parameter	
Temperatur der Heizplatte oben	155 °C
Temperatur der Heizplatte unten	150 °C
Temperatur des Fühlers	150 °C
Heizzeit	3 min.
Druck	3 bar
Folie	TC300 - PU-Folie HP W
Kleber	---

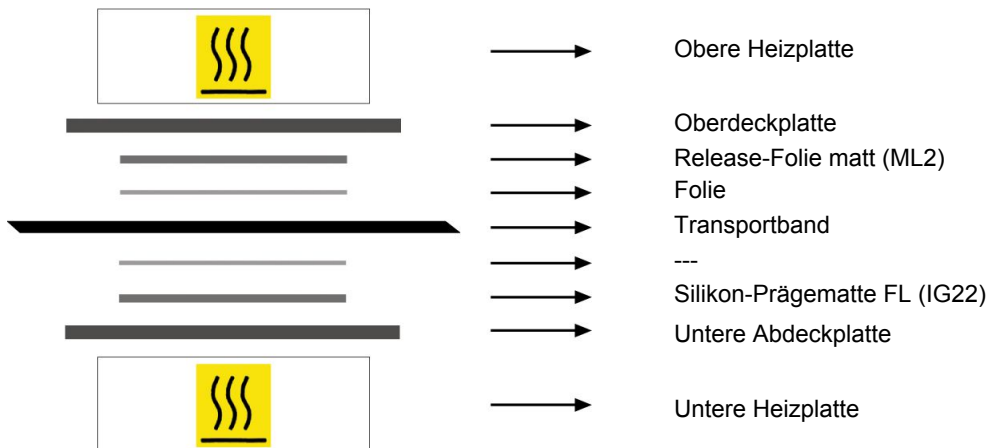
**Warnungen für Presseneinstellung:**

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: 28-03-2007

Datum der letzten Änderung: 10-01-2019

**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.