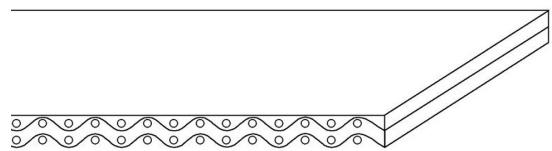


<b>KODE</b>	<b>NA-716</b>	<b>TYP</b>	<b>2M5 U0-U0 HP A</b>
-------------	---------------	------------	-----------------------

BANDSPEZIFIKATION			
<b>Transportseite</b>	Werkstoff	Gewebe mit PU-Imprägnierung (TPU)-HP®System	
	Dicke	--- mm	--- in.
	Oberfläche	Gewebe	
	Farbe	Weiß	
	Reibwert Index	LF	
<b>Gewebe-konstruktion</b>	Werkstoff	Polyester (PET) - HP®-System	
	Gewebe Zahl	2	
	Gewebeart	Quersteif	
<b>Laufseite</b>	Werkstoff	Gewebe mit Polyurethan-Imprägn.(TPU)-HP®System	
	Dicke	--- mm	--- in.
	Oberfläche	Gewebe	
	Farbe	Weiß	



BANDKONSTRUKTION			
Gesamtdicke		1.00 mm	0.04 in.
Gewicht		1.00 kg/m <sup>2</sup>	0.20 lbs./sq.ft
Zugkraft bei 1% Dehnung		6 N/mm	34 lbs./in.
Zugkraft max.		12 N/mm	69 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 (l		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 Laminare		0.25 [-]	
■ Stahltrommel		0.20 [-]	
■ Gummitrommel (beschichtet)		0.30 [-]	
Max. Produktionsbreite		2100 mm	83 in.

EIGENSCHAFTEN	
Feuchtempfindlich	nein
Eignung für Metallsuchgerät	ja
Permanent antistatisch dynamisch (UNI EN ISO 21179)	ja
Leitfähig (UNI EN ISO 284)	ja
Gleitende Abtragung	ja
Rollende Abtragung	ja
Gleitende Abtragung im Rücklauf	ja
Muldung auf Abtragung	nein
Z-Förderer	nein
Schrägtransport	nein
Staubetrieb	ja
Kurvenförderer	nein
Chemische Beständigkeit (s.a. separate Liste)	12

ANWENDUNG	
Lebensmittelindustrie: Konservenindustrie	
Lebensmittelindustrie: Teig- und Pizzaverarbeitung	
Lebensmittelindustrie: Keks und Crackers	
Lebensmittelindustrie: süßen und herzhaften Snacks	
Lebensmittelindustrie: Schokoladeindustrie	
Holzindustrie	
Papierindustrie: hygiene-Artikel-Herstellung	
Verpackungsindustrie	
Lebensmittelindustrie: pizza	

KONFORMITÄT	
Verordnung REACH EG 1907/2006 in den aktuellen Fassungen	
Verordnung EG 1935/2004 in den aktuellen Fassungen	
Verordnung EG 2023/2006 in den aktuellen Fassungen	
Verordnung EU 10/2011 in den aktuellen Fassungen	
FDA (Food and Drug Administration)	

ANMERKUNGEN	
Dank der höheren Abrieb-, Öl-, Fett-, und Reinigungsbeständigkeit ist das HP-Produktsystem geeignet für die Anwendungen, in denen die HACCP- (Hazard Analysis and Critical Control Point) und die IFS-(International Food Standard) Konformität erfordert werden.	

Ausgabe: 24-07-2009 Datum der letzten Änderung: 21-12-2017

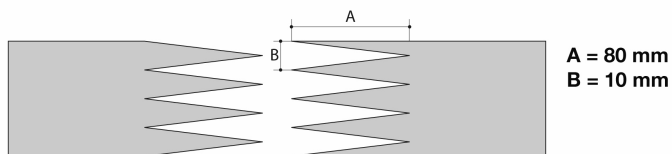
**BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG**  
 Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad °C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen 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.

KODE NA-716

TYP

2M5 U0-U0 HP A

• **Empfohlene Endverbindung** EINFACHFINGER



**Weitere mögliche Verbindungsarten:**

EINFACHFINGER, SCHRÄG-ZWEIFACHFINGER  
AUSGESCHÄRFTE KLEBEVERBINDUNG '1'

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

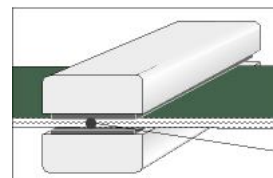
• **Endverbindungsparameter**

**Heizpresse P \ PL \ PLS**

Parameter	
Temperatur der Heizplatte oben	155 °C
Temperatur der Heizplatte unten	155 °C
Temperatur des Fühlers	155 °C
Heizzeit	3 min.
Druck	3 bar
Folie	keine
Kleber	---

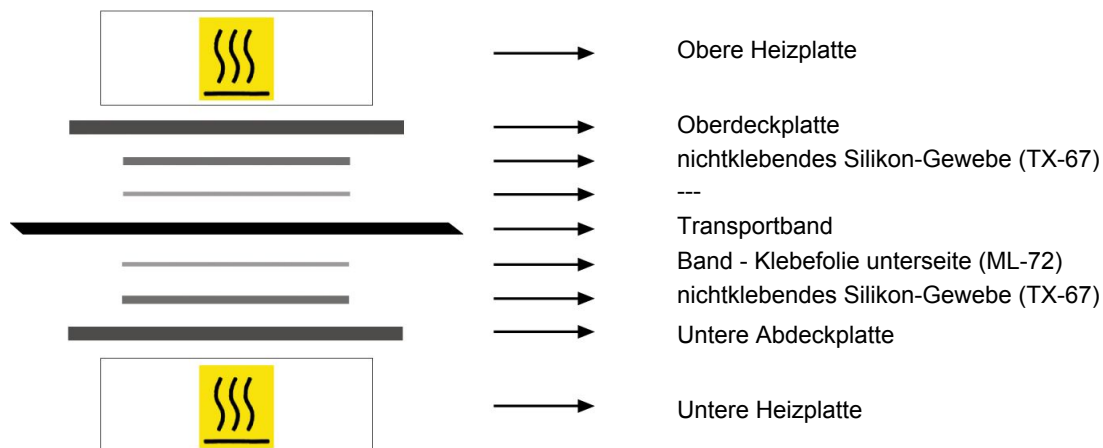
**Warnungen für Presseneinstellung:**

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**

Das Band mit dem antistatischen Gewebe auf der Beschichtungsseite konfektionieren.

Ausgabe: 25-10-2004

Datum der letzten Änderung: 30-01-2014

**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.