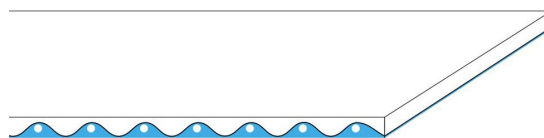


KODE	NA-948	TYP	1M5 U0-U2 HP W A
-------------	---------------	------------	-------------------------

BANDSPEZIFIKATION			
Transportseite	Werkstoff	Polyurethan (TPU) - HP® System	
	Dicke	0.20 mm	0.008 in.
	Oberfläche	Glatt	
	Farbe	Weiß	
	Reibwert Index	MF	
Gewebe-konstruktion	Werkstoff	Polyester (PET) - HP®-System	
	Gewebe Zahl	1	
	Gewebeart	Quersteif	
Laufseite	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/m ²	0.16 lbs./sq.ft
Zugkraft bei 1% Dehnung		5 N/mm	29 lbs./in.
Zugkraft max.		5 N/mm	29 lbs./in.
Temperatur ⁽¹⁾	min.	-30 °C	-22 °F
	max.	+110 °C	230 °F
⁽¹⁾ Einsätze im Grenzbereich können die Lebensdauer des Bandes beeinträchtigen			
Minimaler Kantenradius / Trommeldurchmesser ⁽²⁾			
■ Kantenradius (min.)		3 mm	0,12 in.
■ Trommeldurchmesser - Biegung (min.)		6 mm	0.24 in.
■ Trommeldurchmesser - Gegenbiegung (l		16 mm	0.63 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 Laminat		0.25 [-]	
■ Stahltrommel		0.20 [-]	
■ Gummitrommel (beschichtet)		0.30 [-]	
Max. Produktionsbreite		2000 mm	79 in.

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 (s.a. separate Liste)	12

ANWENDUNG	
Lebensmittelindustrie: Aufschnittmaschinen	
Lebensmittelindustrie: Käseindustrie	
Lebensmittelindustrie: Teig- und Pizzaverarbeitung	
Lebensmittelindustrie: Keks und Crackers	
Lebensmittelindustrie: süßen und herzhaften Snacks	
Lebensmittelindustrie: Kühltunnel für Schokolade	
Lebensmittelindustrie: Transport von getrockneten Nudeln	
Pharmaindustrie	
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: 23-06-2016

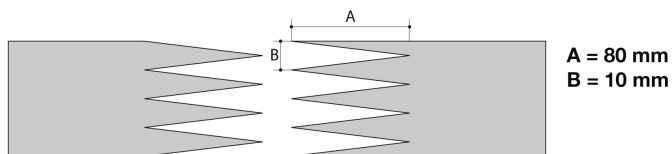
BESCHRÄNKUNG DER VERANTWORTUNG
 Dieses Datenblatt zeigt die Merkmale des CHIORINO Produktes, die in unserem Labor bei einer Temperatur von +23 Grad °C und relativer Luft-Feuchtigkeit 50% erhoben wurden. Die Angaben sind Richtwerte, die nicht unbedingt den industriellen Einsatzbedingungen entsprechen 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-948

TYP

1M5 U0-U2 HP W A

• Empfohlene Endverbindung EINFACHFINGER



Weitere mögliche Verbindungsarten:

EINFACHFINGER, SCHRÄG-
MIKROFINGER

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

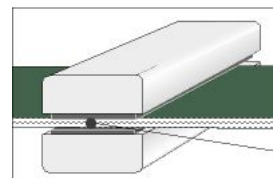
• Endverbindungsparameter

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	TC-300 - PU-Folie HP W
Kleber	---

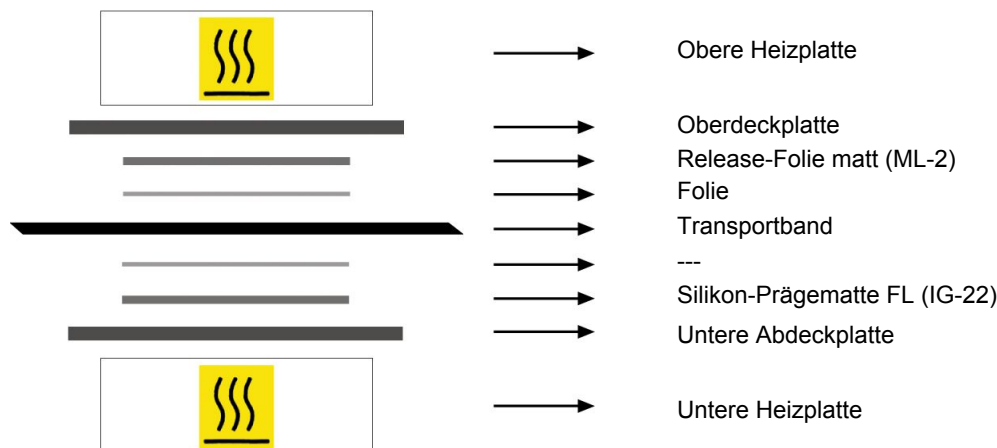
Warnungen für Presseneinstellung:

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: 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.