

Technische Informationen

35/9R	
Einsatzgebiete	Stautransport
Eigenschaften	querstabil, niedriger Reibwert
Verbindungsarten	Fingerverbindung überlappte Verklebung mit Spezialkleber 35/A Hakenverbinder, Spiralverbinder
Gewebe	Polyester, monofil
Lagenzahl	2
Zugkraft bei 1% Dehnung N/mm Bandbreite	8
Beschichtung Tragseite	unbeschichtet
Beschichtung Laufseite	unbeschichtet
Farbe	weiß
antistatisch	nein
prägefähig	nein
Lebensmitteleignung	VO EG 1935/2004
Dicke mm	1,5
Gewicht g/m ²	2.000
max. Breite mm	2.000
min. Walzen-Ø mm	30
Temperaturbeständigkeit °C	-10 bis +90
Reibungskoeffizient auf Stahl Tragseite	0,2
Reibungskoeffizient auf Stahl Laufseite	0,2

Verbindungshinweis

Schweißtemperatur °C	168
Schweißdruck bar	1
Schweißpressenaufbau unten	grobes Teflon
Schweißpressenaufbau oben	glattes Teflon
<ol style="list-style-type: none"> 1. Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechtwinklige (90°) Verbindung durchgeführt werden. 2. Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden. 3. Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen. 4. Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren. 5. Die Verbindung mittels Wärme (Lötpistole) heften. 6. Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen. 7. Sofort nach dem Erreichen der Temperatur Kühlung einschalten. 8. Ausbau aus der Presse erst bei Erreichen von ca. 60°C 	