

Technische Informationen

PU-A/1	
Einsatzgebiete	Kühlkanaltransport Aufgabe- und Abnahmestationen in autom. Waagen Zuführ- und Sortieranlagen
Eigenschaften	Sehr flexibel fettresistent querstabil Sehr gute Produktkühlung von Süßwaren
Verbindungsarten	Fingerverbindung Kaltverklebung mit Spezialkleber APU
Gewebe	Polyester, monofil
Lagenzahl	1
Zugkraft bei 1% Dehnung N/mm Bandbreite	3
Beschichtung Tragseite	PU-Imprägnierung
Beschichtung Laufseite	PU-Imprägnierung
Farbe	hellgrün
antistatisch	nein
prägefähig	nein
Lebensmitteleignung	VO EG 1935/2004; N°2002/72/EG FDA: C.F.R.21, § 175.105/300, §177.2600
Dicke mm	0,6
Gewicht g/m ²	450
max. Breite mm	2.040
min. Walzen-Ø mm	3
Temperaturbeständigkeit °C	-20 bis +100
Reibungskoeffizient auf Stahl Tragseite	0,52
Reibungskoeffizient auf Stahl Laufseite	0,44
Wärmedurchgang W/m ² x K bei t _m =10°C	103

Verbindungshinweis

Schweißtemperatur°C	151
Schweißdruck bar	1
Schweißpressenaufbau unten	grobes Teflon
Schweißpressenaufbau oben	glattes Teflon

- Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechtwinklige Verbindung (90°) durchgeführt werden.
- Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden.
- Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen.
- Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren.
- PU-Schweißfolie 200my auf die Laufseite aufbringen und den Verbindungsbereich mit glattem Teflon abdecken.
- Die Verbindung mittels Wärme (LötKolben) heften.
- Die Verbindung mit den oben genannten Parametern verschweißen.