

## Technische Informationen

PU-BA/1	
Einsatzgebiete	Kühlkanaltransport Aufgabe- und Abnahmestationen Förderscheiben in Rundtischen in autom. Waagen und Metalldetektoren, Zuführ- und Sortieranlagen
Eigenschaften	Sehr flexibel, querstabil fettresistent gute Produktkühlung von Süßwaren niedriger Reibwert der Tragseite
Verbindungsarten	Fingerverbindung Kaltverklebung mit Spezialkleber APU rostfreie Hakenverbinder Spiralverbinder
Gewebe	Polyester, monofil
Lagenzahl	1
Zugkraft bei 1% Dehnung N/mm Bandbreite	5
Beschichtung Tragseite	Polyurethan 92 Shore A, matt
Beschichtung Laufseite	Polyurethan-Imprägnierung
Farbe	blau
antistatisch	ja
prägefähig	ja
Lebensmitteleignung	VO EG 1935/2004 FDA: C.F.R.21, §177.2600/1680
Dicke mm	0,75
Gewicht g/m <sup>2</sup>	750
max. Breite mm	2.000
min. Walzen-Ø mm	8
Temperaturbeständigkeit °C	-20 bis +95
Reibungskoeffizient auf Stahl Laufseite	0,2

## Verbindungshinweis

Schweißtemperatur°C	160
Schweißdruck bar	1
Schweißpressenaufbau unten	grobes Teflon
Schweißpressenaufbau oben	mattiertes Schweißpapier

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