

## Technische Informationen

PU-G/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
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
Beschichtung Laufseite	Polyurethan-Imprägnierung
Farbe	weiß
antistatisch	nein
prägefähig	ja
Lebensmitteleignung	VO EG 1935/2004 FDA: C.F.R.21, §177.2600/1680
Dicke mm	0,7
Gewicht g/m <sup>2</sup>	760
max. Breite mm	2.000
min. Walzen-Ø mm	5
Temperaturbeständigkeit °C	-20 bis +100
Reibungskoeffizient auf Stahl Tragseite	1,11
Reibungskoeffizient auf Stahl Laufseite	0,1
Wärmedurchgang W/m <sup>2</sup> x K bei t <sub>m</sub> =10°C	137

Verbindungshinweis	
Schweißtemperatur°C	145
Schweißdruck bar	1
Schweißpressenaufbau unten	grobes Teflon
Schweißpressenaufbau oben	glattes Teflon
<ol style="list-style-type: none"> <li>Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale Verbindung (60°). Nur bei ungünstigen Platzverhältnissen sollte eine rechtwinklige (90°) Verbindung durchgeführt werden.</li> <li>Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden.</li> <li>Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen.</li> <li>Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren.</li> <li>PUR Schweißfolie 200my auf die Tragseite aufbringen.</li> <li>Die Verbindung mittels Wärme (LötKolben) heften.</li> <li>Die Verbindung mit den oben genannten Parametern verschweißen.</li> </ol>	