

Technische Informationen



PU-G/2 AS 2363

| | |
|------------------------------|---|
| Einsatzgebiete | Aufgabe - und Abnahmestationen Zuführ- und Sortieranlagen leichte bis mittelschwere Produkte in automatischen Waagen |
| Eigenschaften | Sehr flexibel, querstabil fettresistent |
| Verbindungsarten | Fingerverbindung Kaltverklebung mit Spezialkleber APU rostfreie Hakenverbinder Spiralverbinder |
| Gewebe | Polyester, monofil |
| Lagenzahl | 2 |
| Zugkraft bei 1% Dehnung N/mm | 10 |
| Beschichtung Tragseite | Polyurethan, 85 Shore- A |
| Beschichtung Laufseite | keine |
| Farbe | weiß |
| antistatisch | ja |
| prägefähig | ja |
| Lebensmitteleignung | VO EG 1935/2004 FDA: C.F.R.21, §177.2600/1680 |
| Dicke mm | 1,3 |
| Gewicht g/m ² | 1.450 |
| max. Breite mm | 2.000 |
| min. Walzen-Ø mm | 10 |
| Temperaturbeständigkeit °C | -20 bis +95 |

Verbindungshinweis

| | |
|----------------------------|----------------|
| Schweißtemperatur °C | 150 |
| Schweißdruck bar | 1 |
| Schweißpressenaufbau unten | grobes Teflon |
| Schweißpressenaufbau oben | glattes Teflon |

1. Wir empfehlen grundsätzlich eine diagonale (60°) Verbindung. 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 (LötKolben) heften.
6. Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen.