

Technische Informationen

PU-W/1	
Einsatzgebiete	Kühlkanaltransport Zuführ- und Sortieranlagen große Längen und Breiten
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	8
Beschichtung Tragseite	Polyurethan
Beschichtung Laufseite	Polyurethan-Imprägnierung
Farbe	weiß
antistatisch	ja
prägefähig	ja
Lebensmitteleignung	VO EG 1935/2004 FDA: C.F.R.21, §177.2600/1680
Dicke mm	1,15
Gewicht g/m ²	1.250
max. Breite mm	2.000
min. Walzen-Ø mm	5
Temperaturbeständigkeit °C	-20 bis +95
Reibungskoeffizient auf Stahl Tragseite	1,02
Reibungskoeffizient auf Stahl Laufseite	0,1
Wärmedurchgang W/m ² x K bei t _m =10°C	125

Verbindungshinweis

Schweißtemperatur °C	165
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 (90°) Verbindung durchgeführt werden.
- Material entsprechend dem Verbindungswinkel zuschneiden.
- Im Verbindungsbereich die Finger ausstanzen.
- Finger zusammenfügen und mit Gewichten fixieren.
- Die Verbindung mittels Wärme (Lötkolben) heften.
- Die Verbindung mit den oben angeführten Parametern verschweißen.
- Ausbau aus der Schweißpresse erst nach dem Erreichen der Raumtemperatur.