

Données techniques

| 35/17 G | |
|---|--|
| Applications | pour le transport universel équipés de différents types de profils, de tasseaux, de bords de contenance |
| Propriétés | résistant aux huiles et aux graisses faible allongement |
| Mode de jonctionnement | raccordement en dents de scie collage à froid avec une colle spéciale par agrafes inoxydables par agrafes spiralées |
| Trame | Polyester, multifibre |
| Nombre de plis | 2 |
| Force de traction pour 1% d'allongement par unité de largeur N/mm | 15 |
| Face porteuse | PVC |
| Face inférieure | PVC (avec Profil 35/1) |
| Couleur | vert |
| antistatique | non |
| apte à empreinte | non |
| pour denrées alimentaires | non |
| Épaisseur mm | 3,1 |
| Poids g/m ² | 3.300 |
| Largeur max. mm | 2.000 |
| Ø min. d'enroulement / mm | 50 |
| Température de service °C | -10 à +90 |

Instructions pour le jonctionnement

| | |
|---------------------------|----------------|
| Température de soudage °C | 175 |
| Pression bar | 1 |
| Sous la bande | Téflon rugueux |
| Sur la bande | Téflon lisse |

1. Nous préconisons une jonction digitale à 60°. Si l'encombrement ne le permet pas, nous préconisons une jonction à 90°.
2. Préparer les extrémités selon l'angle de la jonction.
3. Découper les dents selon vos possibilités.
4. Ajuster les dents ensemble et les fixer à l'aide de poids.
5. A l'aide d'un fer à repasser pointer les deux extrémités ensemble.
6. Réaliser la soudure en respectant les paramètres ci-dessous.
7. Démontage de la presse à souder après avoir touché 60°C.