

## Données techniques

<b>35/25 GRG</b>	
Applications	Transport à forte pente Transport de paquets
Propriétés	résistant aux huiles et aux graisses grande souplesse longitudinale 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
Nombre de plis	2
Force de traction pour 1% d'allongement par unité de largeur N/mm	8
Face porteuse	PVC (avec profil 35/3)
Face inférieure	trame
Couleur	vert foncé
antistatique	non
apte à empreinte	non
pour denrées alimentaires	non
Épaisseur mm	5,6
Gewicht g/m <sup>2</sup>	4.000
Poids 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.