

Données techniques

35/54 W	
Applications	Boulangerie Industrie de pêche Industrie de viandes 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, monofil
Nombre de plis	2
Force de traction pour 1% d'allongement par unité de largeur N/mm	10
Face porteuse	PVC
Face inférieure	Trame
Couleur	blanc
antistatique	non
apte à empreinte	oui
pour denrées alimentaires	VO EG 1935/2004
Epaisseur mm	2,5
Poids g/m ²	2.800
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.