

Données techniques

35/84 G	
Applications	emballage biens de poids léger à moyen
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	8
Face porteuse	PVC
Face inférieure	Trame
Couleur	vert
antistatique	non
apte à empreinte	oui
pour denrées alimentaires	non
Epaisseur mm	2,5
Poids g/m ²	2.800
Largeur max. mm	2.000
Ø min. d'enroulement /mm	40
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.