

Données techniques

35/9R	
Applications	Accumulation
Propriétés	bonne stabilité transversale
Mode de jonctionnement	raccordement en dents de scie collage 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	sans revêtement
Face inférieure	sans revêtement
Couleur	blanc
antistatique	non
apte à empreinte	non
pour denrées alimentaires	VO EG 1935/2004
Épaisseur mm	1,5
Poids g/m ²	2.000
Largeur max. mm	2.000
Ø min. d'enroulement / mm	30
Température de service °C	-10 à +90
Coefficient de frottem. face porteuse / acier	0,2
Coefficient de frottem. face inférieure / acier	0,2

Instructions pour le jonctionnement

Température de soudure °C	168
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 ensembles 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. Après avoir touché la température, mettre en marche le refroidissement.
8. Démontage de la presse à souder après avoir touché 60°C.