



Peflex ESF 10/2 A18+05 transparent M1 AS FG



Артикульный код 511888

Общая информация

Группа продукции	синтетические ленты
Область применения	табачная
Основные характеристики	антистатичная, пищевая
Опоры	стол, роликоопоры, плоские, желоб

Конструкция ленты

Корд	2 слоя, скрученный полиэстер, гибкий
Верхняя поверхность	Peflex EVA, профиль M1 "Fine Matt", прозрачный
Нижняя поверхность	Peflex ПЭ, профиль A18 "Fine Squire", прозрачный

Характеристики

Контакт с пищевыми продуктами (FG)	да, в соответствии с EC 1935/2004, EU 10/2011 (с поправками); пищевой контакт поверхности в соответствии со стандартом FDA
Антистатичность (AS)	да, в соответствии с ISO 21178
Электропроводимость (HC)	нет
Не поддерживает горение (FR)	нет
Соответствие директивы ATEX	нет

Технические характеристики ленты

Твёрдость верхней поверхности	согласно DIN 53505	90A по Шору
Натяжение ленты для 1% удлинения	согласно ISO 21181	10,0 Н/мм
Толщина ленты	внутренний метод KV.002	3,10 мм
Вес	внутренний метод KV.004	2,80 кг/м ²
Толщина верхнего слоя		0,50 мм
Температурный диапазон		от -20 до 50°C
Температурный диапазон на короткое время		от -50 до 70°C
Мин. диаметр огибания прямой		50 мм
Мин. диаметр огибания обратный		80 мм
Стандартная ширина ленты		1500 мм
Максимальная ширина ленты		2000 мм

Инструкция по соединению

Метод «горячего» сваривания всегда предпочтительнее. «Холодное» соединение может быть только тогда, когда лента работает при нормальных температурах и умеренной влажности. При самостоятельной сварке проконсультируйтесь с помощью литературы по спецификации шва, подготовке и оборудованию. Применяйте рекомендованное соединение согласно отдельной инструкции.

Дополнительная информация

Эта информация достоверна при температуре 20°C. Для увеличения срока работы ленты и конвейера сохраняйте натяжение ленты на минимальном уровне. Указана температура ленты. Допустимая температура продукта может варьироваться.

Диаметры действительны для сварного шва и рекомендованного натяжения ленты. В зависимости от типа шва и рабочих условий (например, температуры), диаметр огибания может измениться. При использовании металлических соединений минимальный диаметр увеличивается приблизительно на 50%.

