



Construction du produit/ Design

| | |
|--------------------------|-----------------------------|
| Matériau | Polyuréthane réticulé (PUR) |
| Surface (Côté transport) | Rugueux |

Données techniques

| | | |
|--------------------------------------------------------|--------|--------|
| Température de service minimum admissible (en continu) | -23 °C | -9 °F |
| Température de service maximum admissible (en continu) | 100 °C | 212 °F |

| Compound designator | Dureté | Couleur | Propriété de la surface | Coefficient d'ajustement du à l'épaisseur | Qualité alimentaire ¹ |
|---------------------|---------|---------|-------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------|
| | Shore A | | | | DoC |
| C02 | 70 | Vert | Adhérent | 25 | Non |
| C03 | 55 | Vert | Extrêmement adhérent | 25 | Non |
| E05 | 60 | Noir | Extrêmement adhérent | 25 | Non |
| N02 | 55 | Jaune | Extrêmement adhérent | 25 | Non |

La dureté et l'épaisseur sont des valeurs statistiques et peuvent varier légèrement entre différents lots de production.

Le diamètre minimal recommandé de la poulie est déterminé en multipliant l'épaisseur du revêtement par le facteur d'épaisseur. Pour la conception, utilisez toujours le diamètre recommandé le plus grand entre la bande et le revêtement sélectionné.

Des essais représentatifs limités, basés sur une configuration standard, sont réalisés afin d'estimer les diamètres minimaux des poulies. Veuillez contacter Habasit pour des recommandations spécifiques concernant des applications non standard, y compris, sans s'y limiter, les cas impliquant des personnalisations spéciales telles que des profils ou des tasseaux, ou lorsque des opérations d'usinage comme des trous, des poches, des fraises, des entailles ou des procédés similaires sont appliquées.

Tous les revêtements ne sont pas forcément disponibles sur votre marché local. Veuillez consulter votre représentant local Habasit.

Toutes les données sont des valeurs indicatives valables sous conditions climatiques standardisées de 23°C/73°F et 50% d'humidité relative (DIN 50005/ISO 554) et sont basées sur la méthode de jonctionnement "Master".