

Główne segmenty przemysłu

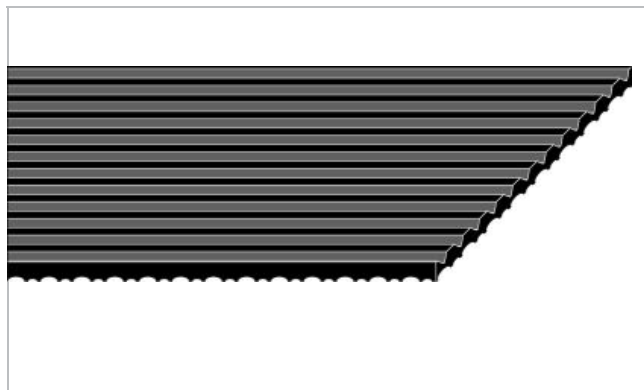
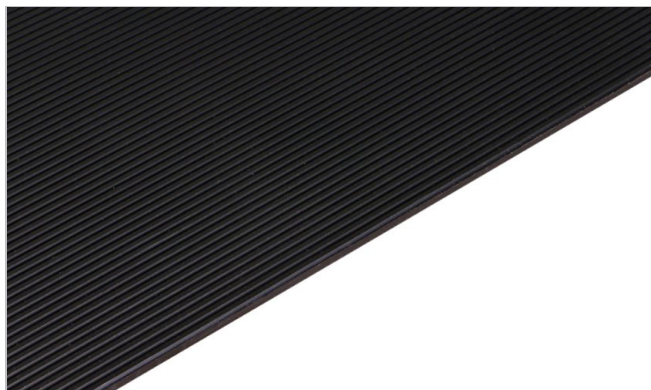
Baked snacks, Piekarnia (herbatnik /ciastko), Centra dystrybucji, Przetwarzanie i pakowanie żywności

Zastosowania taśmy

Taśma obniżająca się, Taśma zmieniająca kierunek, Taśma pochylna, Taśma pakująca, Taśma sortująca, Taśma wagowa

Szczególne cechy

Odporność na ścieranie, Odporne na zużycie brzegów, Elastyczny, Elastyczny we wszystkich kierunkach, Odporny na oleje i tłuszcze, Nadaje się do małych średnic kół



Budowa produktu/Projekt	
Materiał	Thermoplastic polyurethane (HG ether TPU)
Kolor	Czarny
Strona transportująca (powierzchnia)	Struktura wzdlużnych rowków
Strona transportująca (właściwości)	Silna adhezja
Strona bieżna/Strona rolki (Powierzchnia)	Coarse textile structure
Strona bieżna/Strona rolki (właściwości)	Przyczepny

Charakterystyka produktu	
Właściwości antystatyczne	Nie
Knife edge roller suitable	Tak
Wyposażony antymikrobowo	Nie
Conveying side conductive surface acc. EN ISO	Nie
Odpowiednia do pracy po stole	Tak
Może pracować na rolkach	Tak
Może pracować w necie	Tak
X-Ray / Metal detector suitable	Tak
Łatwopalność	Brak szczególnych właściwości przeciw zapalaniu się

Dane techniczne			
Twardość	70	Shore A	
Grubość	2.0	mm	0.08 inch
Masa taśmy (waga taśmy)	1.9	kg/m ²	0.389 lb/sqft
Siła w ciągnięciu dla 1% wydłużenia (k1% statyczny) na jednostkę szerokości (standard Habasit'a SOP3-155 / EN ISO 21181)	0.20	N/mm	1 lbf/in
Siła w ciągnięciu dla 1% wydłużenia (k1% luźny EN 1723) na jednostkę szerokości (standard Habasit'a 320.155)	0.15	N/mm	1 lbf/in
Dopuszczalna temperatura pracy min. (ciągła)	-30	°C	-22 °F
Dopuszczalna temperatura pracy maks. (ciągła)	60	°C	140 °F
Coefficient of friction (pulley side / steel driving pulley)	0.70	-	
Coefficient of friction (pulley side / stainless steel slider bed)	0.60	-	
Coefficient of friction (PE sliding support)	0.60	-	
Bezłączeniowa szerokość produkcyjna	1350	mm	53.15 inch

Joining related properties

Metoda łączenia	
Quickmelt	Główna metoda łączenia dla standardowych aplikacji
Microflex 15 x 10	Opcjonalna metoda łączenia.
Połączenie Flexproof 8 x 30	Opcjonalna metoda łączenia.

[Link to JDS:](#)

Metoda łączenia		Quickmelt	Microflex 15 x 10	Połączenie Flexproof 8 x 30
Knife edge roller diameter (minimum)	mm inch	8 0.315	8 0.315	8 0.315
Średnica rolki (minimalna)	mm inch	15 0.59	15 0.59	15 0.59
Minimalna średnica rolki z przeciwzgięciem	mm inch	15 0.59	15 0.59	15 0.59
Dopuszczalne naprężenie na jednostkę szerokości	N/mm lbf/in	0.80 5	0.80 5	0.80 5
Admissible tensile force per unit of width at max. operating temperature	N/mm lbf/in	0.15 1	0.15 1	0.15 1

Wszystkie dane są wartościami przybliżonymi w standardowych warunkach klimatycznych: 23°C/73°F, 50% względnej wilgotności (DIN 50005/ISO 554) i bazują na głównej metodzie łączenia.

Minimalną średnicę przewijania określa się dla grupy reprezentatywnej, standardowych konfiguracji. Prosimy o kontakt z przedstawicielem Habasit, w celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących niestandardowych rozwiązań, w tym, ale nie tylko, gdy używane są profile, zabieraki lub taśma pracuje w temperaturze zbliżonej do określonych w tym dokumencie ekstremów.

Odporność chemiczna

Link do informacji o Odporności Chemicznej: <https://rims.habasit.com>

Obliczenie

Dla większości zastosowań kalkulacja nie jest wymagana. Jeżeli mimo wszystko kalkulacja byłaby potrzebna: proszę skontaktować się z Habasit'em.

Rekomendacja

Nie schodzić poniżej naprężenia początkowego (epsilon) ~ 1.0%, Taśma elastyczna: naprężenie początkowe zależy od obciążenia taśmy i od zastosowania.

Taśmy i pasy zapasowe przechowywać w chłodnym i suchym miejscu i w miarę możliwości w ich oryginalnym opakowaniu. Chronić taśmy zapasowe przed światłem słonecznym/promieniami UV/kurzem/brudem! Check Link for Storage requirements:

["https://tdm.habasit.com/pds/en-us/Storage%20of%20Habasit%20material.pdf"](https://tdm.habasit.com/pds/en-us/Storage%20of%20Habasit%20material.pdf)

Ten produkt nie został przetestowany zgodnie ze standardem ATEX (atmosfera z zagrożeniem wybuchu - przepisy prawne ATEX 95 lub dyrektywa UE 2014/34) i w związku z tym musi zostać sprawdzony przez użytkownika w środowisku pracy.

Grupa produktu	Cleandrive Friction Drive
Podgrupa produktu	Monolithic Flat Belts
Numer elementu	H700017675

To oświadczenie jest złożone przez i w imieniu firmy Habasit oraz jego oddziałów, dyrektorów, pracowników, agentów i kontrahentów (zwanych dalej "HABASIT") w odniesieniu do produktów, zwanych dalej ("Produkty").
OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA NALEŻY PRZECZYTAĆ DOKŁADNIE I ŚCIŚLE POSTĘPOWAĆ ZGODNIE Z ZALECANymi ŚRODKAMI OSTROŻNOŚCI! Proszę zapoznać się z ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa w katalogu Habasit, a także w instrukcji instalacji i obsługi. Wszystkie dane / informacje dotyczące stosowania, wykorzystywania i działania produktów mają charakter zaleceń przedstawionych z zachowaniem należytej staranności i troski, ale nie składa się żadnych oświadczeń ani zapewnień co do ich kompletności, dokładności lub przydatności do określonego celu. Dane podane w niniejszym dokumencie są oparte na badaniach laboratoryjnych wykonywanych na małą skalę, w standardowych warunkach i mogą być niezgodne z parametrami eksploatacji produktu w warunkach przemysłowych. Nowa wiedza i doświadczenie mogą doprowadzić do ponownej oceny i zmian w krótkim okresie czasu i bez wcześniejszego powiadomienia.
ZA WYJĄTKIEM WYRAŻNYCH GWARANCJI UDZIELONYCH PRZEZ HABASIT, KTÓRE SĄ WYŁĄCZNE I WYŁĄCZAJĄ INNE GWARANCJE, WYRAŻNE LUB DOROZUMIANE, PRODUKTY SĄ DOSTARCZANE W STANIE "TAK, JAK JEST". HABASIT ZRZĘKA SIĘ ODPOWIEDZIALNOŚCI Z TYTUŁU INNYCH GWARANCJI, WYRAŻNYCH I DOROZUMIANYCH, W TYM, LECZ NIE OGRANICZAJĄC SIĘ DO DÓMNIEMANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU, NIENARUSZALNOŚCI, LUB WYNIKAJĄCE Z PRZEBIEGU TRANSAKCJI, UŻYTKOWANIA LUB PRAKTYKI HANDLOWEJ, Z KTÓRYCH WSZYSTKIE ZOSTAJĄ NINIEJSZYM WYŁĄCZONE W ZAKRESIE DOZWOLONYM PRZEZ OBOWIAZUJĄCE PRZEPISY. PONIEWAŻ WARUNKI UŻYTKOWANIA W ZASTOSOWANIACH PRZEMYSŁOWYCH SĄ NIEZALEŻNE OD FIRMY HABASIT, HABASIT NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA PRZYDATNOŚĆ PRODUKTÓW DO STOSOWANIA W OKREŚLONYCH PROCESACH, W TYM ZA WYNIKI PROCESU I WYDAJNOŚĆ.