

Monolithic Flat Belts

E-FB20-FC+GR/AR



Основные отрасли промышленности

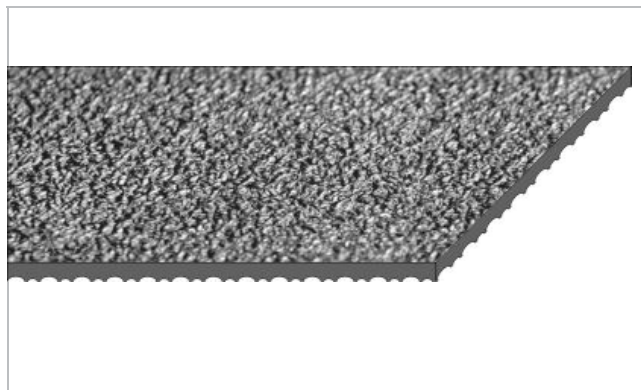
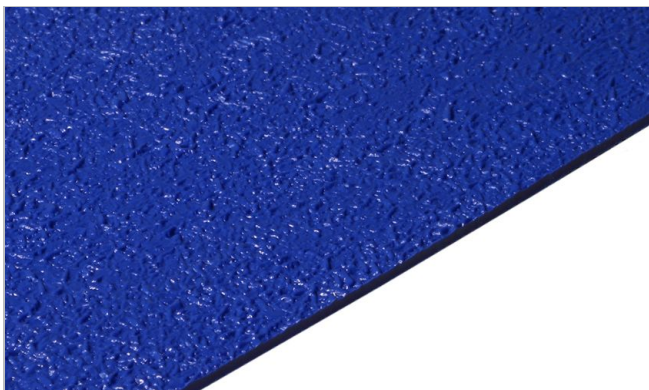
Baked snacks, Хлебобулочные изделия (печенье), Конфеты, Производство жевательной резинки, Шоколад / кондитерские изделия

Применения

Весовая лента

Особые характеристики

Износостойкий, Износостойкие края, Эластичный, Гибкость во всех направлениях, Монолитная лента, Не изнашивается по краям, Масло- и жиростойкий, Подходит для ременного шкива небольшого диаметра



Составляющие изделия/дизайн	
Материал	Термопластичный полиуретан (TPU)
Цвет	Кобальтовая синь
Поверхность транспортной стороны	Grit structure
Свойства транспортной стороны	Среднеадгезивный
Поверхность со стороны шкива	Coarse textile structure
Свойства со стороны шкива	Среднеадгезивный

Характеристика изделия	
Антистатическое оснащение	Нет
Бесклеевой шов	Да
Knife edge roller suitable	Да
Подходит для опорных роликов	Да
Подходит для работы по столешнице	Да
Подходит для желобных конвейеров	Да
Не поддерживает горение	Не обладает особыми свойствами против воспламеняемости
X-Ray / Metal detector suitable	Да
Пищевой допуск, соответствует FDA	Yes - Check Document of Compliance (DoC) in our Portal
Пищевой допуск, рекомендации USDA	Применение не предусмотрено
Пищевой допуск, соответствует EU	Yes - Check Document of Compliance (DoC) in our Portal

Monolithic Flat Belts

E-FB20-FC+GR/AR



Технические данные			
Толщина	2.0 мм	0.08 дюйм	
Масса ленты/ремня (вес ленты/ремня)	2.4 кг/м ²	0.492 фунт/фут ²	
Сила тяги для 1% растяжения (к1% статически) на единицу ширины (стандарт Хабазит SOP3-155 / EN ISO21181)	0.45 н/мм	3 фунт/дюйм	
Сила тяги для 1% растяжения (к1% после релаксации) на единицу ширины (стандарт Хабазит SOP3-013)	0.30 н/мм	2 фунт/дюйм	
Мин. допустимая рабочая температура (постоянная)	-20 °C	-4 °F	
Макс. допустимая рабочая температура (постоянная)	60 °C	140 °F	
Коэффициент трения между стороной шкива и шкивом из стали	0.30 -		
Коэффициент трения между стороной шкива и столешницей из нержавеющей стали	0.50 -		
Coefficient of friction (PE sliding support)	0.20 -		
Производственная ширина бесшовной ленты	1350 мм	53.15 дюйм	

Joining related properties

Способ соединения	
Quickmelt	Мастер - метод соединения для стандартного использования
Microflex 15 x 10	Метод соединения по выбору
Флекспруф 8 x 30	Метод соединения по выбору

[Link to JDS:](#)

Способ соединения		Quickmelt	Microflex 15 x 10	Флекспруф 8 x 30
Knife edge roller diameter (minimum)	мм дюйм	12.0 0.47	12.0 0.47	12.0 0.47
Диаметр шкива (мин.)	мм дюйм	15 0.59	15 0.59	15 0.59
Диаметр шкива (мин.) при обратном изгибе	мм дюйм	15 0.59	15 0.59	15 0.59
Допустимая сила тяги на единицу ширины	н/мм фунт/дюйм	1.5 9	1.5 9	1.5 9
Допустимая сила тяги на единицу ширины при макс. рабочей температуре	н/мм фунт/дюйм	0.30 2	0.30 2	0.30 2

Все показания имеют приблизительные значения при равных климатических условиях: 23°C/73°F, 50% относительной влажности (DIN 50005/ISO 554) и базируются на мастер - методе соединения краев.

Ограниченное репрезентативное тестирование выполнено на базе стандартной конфигурации для оценки минимального диаметра шкива. Свяжитесь с нашими специалистами, Вы можете узнать конкретные рекомендации относительно нестандартных комплектаций, включая поперечные лопатки и продольные профили или если рабочая температура транспортной ленты близка к предельным значениям, указанным в этом документе.

Monolithic Flat Belts E-FB20-FC+GR/AR



Химическая устойчивость

Ссылка на информацию по химической стойкости: <https://rims.habasit.com>

Вид транспортировки

Горизонтальный

Расчеты

В большинстве случаев расчет не требуется. Однако, если Вам все же потребуется расчет, обратитесь к представителям фирмы Хабазит.

рекомендация

Начальное растяжение раскладки (эпсилон) не должно быть менее ~ 1.0%, Эластичная лента: начальное натяжение зависит от нагрузки на ремень и способа использования.

Групп продукта	Monolithic Elastic Belts
Подгруппа	Flat Belts
Номер артикула	H700017776

отказ

Применение ограничения ответственности на спецификацию продукции и иную коммерческую литературу

Данная оговорка об ограничении ответственности выдается непосредственно компанией Habasit, по ее поручению, а также ее дочерними компаниями, директорами, сотрудниками, агентами и подрядчиками (в дальнейшем собирательно "HABASIT") в отношении упомянутой здесь продукции ("Продукция"). СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ ОТ ОПАСНОСТИ И СТРОГО СЛЕДОВАТЬ ВСЕМ РЕКОМЕНДУЕМЫМ УКАЗАНИЯМ ПО СОБЛЮДЕНИЮ МЕР ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ! Пожалуйста, ознакомьтесь с предостережениями от опасности, приведенными здесь, в каталоге Habasit, а также в инструкциях по установке и эксплуатации. Несмотря на то, что все указания / информация о применении, использовании и функционировании Продукции являются добросовестно и аккуратно выданными рекомендациями, не было сделано никаких заявлений и/или выдано гарантий на предмет их полноты, точности или применимости для какой-либо конкретной цели. Приведенные в них данные основаны на лабораторных исследованиях с использованием аппаратов тестирования малого масштаба, работающих при стандартных условиях; нет гарантии, что эти данные будут отражать функционирование продукции в промышленных условиях. Возможно, что новые знания и опыт приведут в короткие сроки и без предварительного уведомления к переоценке и модификации.

ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ ГАРАНТИИ НЕПОСРЕДСТВЕННО ПРЕДСТАВЛЕННОЙ HABASIT, ЧЬИ ГАРАНТИИ ЭКСКЛЮЗИВНЫ И ЗАМЕНЯЮТ ВСЕ ПРОЧИЕ ГАРАНТИИ – КАК ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ, ТАК И ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ – ПРОДУКЦИЯ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ "КАК ТАКОВАЯ". HABASIT ОТРИЦАЕТ ВСЕ ИНЫЕ ГАРАНТИИ – КАК ЯВНО ВЫРАЖЕННЫЕ, ТАК И ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ – ВКЛЮЧАЯ (НО НЕ ОГРАНИЧИВАЯСЬ) ПОДРАЗУМЕВАЕМЫЕ ГАРАНТИИ КОММЕРЧЕСКОЙ ПРИГОДНОСТИ, ПРИГОДНОСТИ ДЛЯ КОНКРЕТНОЙ ЦЕЛИ, ГАРАНТИИ ОТСУТСТВИЯ НАРУШЕНИЙ ИЛИ ВОЗНИКАЮЩИЕ В ХОДЕ СОВЕРШЕНИЯ СДЕЛОК, ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ИЛИ ТОРГОВЛИ; ВСЕ ЭТИ ВИДЫ ГАРАНТИЙ НАСТОЯЩИМ ИСКЛЮЧАЮТСЯ В МЕРЕ, ДОЗВОЛИМОЙ ПРИМЕНЯЕМЫМИ ЗАКОНАМИ. ПОСКОЛЬКУ УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ В ПРОМЫШЛЕННЫХ УСЛОВИЯХ НАХОДЯТСЯ ВНЕ ЗОНЫ ВЛИЯНИЯ HABASIT, HABASIT НЕ ВОЗЛАГАЕТ НА СЕБЯ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ В ОТНОШЕНИИ ПРИГОДНОСТИ ПРОДУКЦИИ И ЕЕ ПРИМЕНЕНИЯ И ПЕРЕРАБОТКИ, ВКЛЮЧАЯ ПОКАЗАНИЯ РЕЗУЛЬТАТОВ И ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОЦЕССА.