

Livsmedelstransportband A120CHEV-W



Huvudsakliga industrisegment

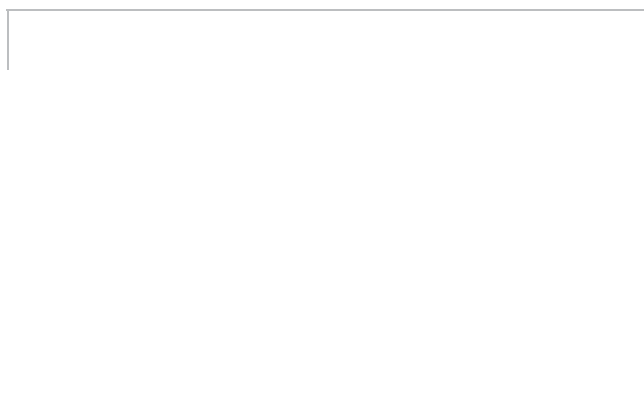
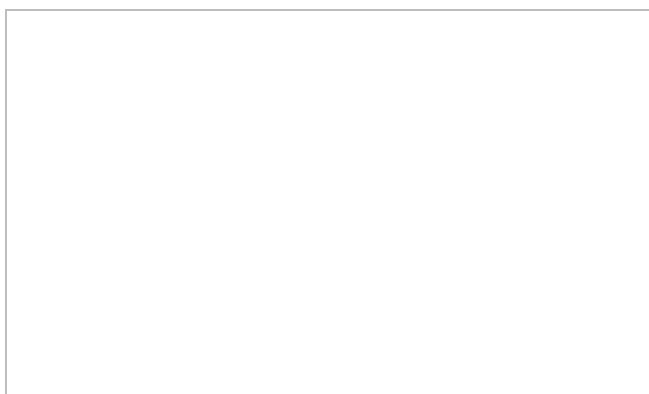
Frukt, Fruset livsmedel, Agro-/trädgårdsskötsel, Livsmedelsförpackning, Grönsaker

Band / rem applikationer

Accelerationsband/rem, Stigarband, Band för nerförslut

Speciella egenskaper

Temperaturvariationsbeständig



Produktkonstruktion/uppbyggnad	
Ovan / Lastsida (Material)	Polyvinylklorid(PVC)
Ovan / Lastsida (Yta)	Fiskbensmönster
Ovan / Lastsida (Egenskap)	Adhesiv
Ovan / Lastsida (Färg)	Vit
Dragskikt (Material)	Polyester (PET)
Antal vävar	1
Löpsida/Drivsida (Material)	Polyesterväv (PET) impregnerad med polyvinylklorid (PVC)
Löpsida/Drivsida (Yta)	Impregnerad väv
Löpsida/Drivsida (Egenskap)	Medeladhesiv
Löpsida/Drivsida (Färg)	Vit

Produktegenskaper	
Antistatiskt utrustad	Nej
Limfri skarv	Ja
Flamhärdighet	Ingen specifik flamhämmande egenskap
Lämplig för livsmedel (FDA-överensstämmelse)	Yes - Check Document of Compliance (DoC) in our Portal
Lämplig för livsmedel (USDA:s rekommendationer uppfyllda)	Ingen avsedd användning
Lämplig för livsmedel (EU-överensstämmelse)	Nej

Livsmedelstransportband A120CHEV-W



Teknisk data			
Tjocklek	5.5 mm	0.22 tum	
Bandets/remmens massa (vikt)	3.9 kg/m ²	0.800 lb/sqft	
Dragkraft för 1% töjning (k1% statistiskt) per breddenhet (Habasits standard SOP3-155 / EN ISO 21181)	26 N/mm	150 lbf/in	
Dragkraft för 1% töjning efter relaxering (k1% relaxerad) per breddenhet (Habasits standard SOP3-155)	10 N/mm	58 lbf/in	
Min. drifttemperatur (kontinuerlig)	-23 °C	-10 °F	
Max. drifttemperatur (kontinuerlig)	82 °C	180 °F	
Friktionskoefficient (trumssidan drivande remskiva / trumma i stål)	0.25 -		
Friktionskoefficient mellan trumssidan och drivtrumma med friktionsbeläggning	0.35 -		
Friktionskoefficient mellan trumssidan och glidbord av betad stålplåt	0.30 -		
Friktionskoefficient mellan trumssidan och glidbord av fenolharts	0.30 -		
Friktionskoefficient mellan trumssidan och glidbord av rostfri plåt	0.35 -		
Ändlös tillverkningsbredd	1829 mm	72.00 tum	

Hopfogningsrelaterade egenskaper

Skarvningsmetod	
Alligator #7	Huvudhopfogningsmetod för standardapplikationer
Mechanical joining	Alternativ hopfogningsmetod
Clipper #2	Alternativ hopfogningsmetod

[Link to JDS:](#)

Skarvningsmetod		Alligator #7	Mechanical joining	Clipper #2
Remskivediameter (minimum)	mm tum	89 3.50	89 3.50	89 3.50
Minsta skivdiameter vid motböjning	mm tum	115 4.53	114 4.50	114 4.50
Tillåten dragkraft per breddenhet	N/mm lbf/in	13 73		
Tillåten dragkraft per breddenhet vid maximal arbetstemperatur	N/mm lbf/in	6.8 39		
Lämpligt för glidbord		Ja	Ja	Ja
Lämpligt för bärrullar		Ja	Ja	Ja
Lämpligt för användning i tråg (kupad)		Ja	Nej	Nej
Kurvband		Nej	Nej	Nej
Lämpligt för drift över noskant		Nej	Nej	Nej
Lämpligt för metalldetektor		Nej		

All data är ungefärlig och gäller för normala klimatförhållanden, dvs 23 °C och 50% relativ fuktighet (DIN 50005/ISO 554), och baseras på huvudskarvmetoden.

Ett begränsat antal tester, baserade på standardkonfigurationer, är gjorda för att uppskatta minsta valsdiameter.

Var vänlig och kontakta Habasit för specifik support gällande icke standardapplikationer, inklusive, men inte enbart när profiler eller medbringare används, eller när bandets arbetstemperatur är nära gränsvärdena listade i detta dokument.

Livsmedelstransportband A120CHEV-W



Kemisk beständighet

Länk till information om kemisk beständighet, "Chemical resistance information": <https://rims.habasit.com>

Typ av användning / drift

Sluttande, Stigande

Beräkningar

I de flesta fall är inte remdimensionerings-beräkningar nödvändiga. Om du fortfarande behöver en beräkning: Kontakta Habasit.

Rekommendation

Förspänn inte mindre än ~ 0.5% (epsilon), Montera det ospända bandet och spänn upp tills det inte slirar vid full belastning.

Skydda banden mot solljus, UV-bestrålning, damm och smuts. Förvara reservband på en sval och torr plats och om möjligt i originalförpackningen. 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)

Inga faror eller begränsningar

Grupp	PVC band
Undergrupp	Oljetåliga band
Detaljnummer	H250000851

Ansvarsfriskrivning

Friskrivning från ansvar för produktens användning (gäller Habasits ALLA produkter och anges på samtliga produktdatablad)

Denna ansvarsfriskrivning gäller för Habasit och till oss kopplade företag, samt våra chefer, anställda, agenter och entreprenörer, här nedan gemensamt benämnda HABASIT, för de produkter som omfattas av denna text, här nedan kallade produkter. VARNINGAR SKA LASAS NOGGRANT OCH REKOMMENDERADE SÄKERHETSFORESKRIFTER FÖLJAS STRIKT! Följ de varningar som finns i det här dokumentet, i Habasits kataloger och i installationsanvisningar och handböcker. Samtliga påpekanden och all information om applicering, användning och prestanda är rekommendationer som kan anses vara pålitliga, men de är inga som helst utfästelser, garantier eller ansvarsåtaganden avseende fullständighet, toleranser eller lämplighet i ett visst syfte. Den här informationen bygger på laboratoriearbete med småskalig testutrustning, körd i normaldrift, vilket innebär att den inte nödvändigtvis matchar produktprestanda vid industriell användning. Nya rön och erfarenheter kan leda till modifieringar och ändringar på kort tid och utan föregående meddelande.

DE HÄR PRODUKTERNA OMFATTAS AV HABASITS UTTRYCKTA GARANTI, SOM ÄR DEN ENDA GÄLLANDE GARANTIN OCH ERSÄTTER ALLA ANDRA EVENTUELLA GARANTIER, UTTRYCKTA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA. HABASIT AVSÄGER SIG ALLT ANSVAR FÖR ALLA ANDRA GARANTIER, UTTRYCKTA ELLER UNDERFÖRSTÅDDA, INKLUSIVE, DOCK UTAN ATT BEGRÄNSAS DÄRTILL, UNDERFÖRSTÅDDA GARANTIER OM SÄLJBARHET, LÄMPLIGHET I ETT VISST SYFTE, ATT PRODUKTEN INTE STRIDER MOT NÅGOT REGELVERK, SAMT GARANTIER SOM FÖLJER AV AVTAL, ANVÄNDNING ELLER HANDEL. DETTA FÖRBEHÅLL GALLER I DEN UTSTRÄCKNING LAGEN SÅ MEDGER. EFTERSOM FÖRUTSÄTTNINGARNA FÖR ANVÄNDNING ÄR UTOM HABASITS KONTROLL, SÅ KAN VI INTE TA NÅGOT ANSVAR FÖR DE NÄMNDA PRODUKTERNAS LÄMPLIGHET ELLER PROCESSANPASSNING. DETTA FÖRBEHÅLL GALLER ÄVEN FÖR INDIKATIONER FRÅN PROCESSRESULTAT AV OLIKA SLAG.