



Produktkonstruktion/uppbyggnad	
Material	Naturgummi (NR)
Ovan / Lastsida (Yta)	Grov väv

Teknisk data		
Min. drifttemperatur (kontinuerlig)	-29 °C	-20 °F
Max. drifttemperatur (kontinuerlig)	100 °C	212 °F

Compound designator	Hårdhet	Färg	Ytegenskap	Tjockleksfaktor	Livsmedelsgodkänd <sup>1</sup>
	Shore A				DoC
A05	37	Brun	Superadhesiv	20	Ja
A08	45	Brun	Superadhesiv	20	Ja
C01	55	Grön	Superadhesiv	20	Ja
C04	35	Ljusgrön	Superadhesiv	20	Nej
C05	35	Grön	Superadhesiv	20	Nej
D02	35	Ljusblå	Superadhesiv	20	Ja
D03	35	Blå	Superadhesiv	20	Ja
D04	35	Mörkblå	Superadhesiv	20	Ja
E04	60	Svart	Superadhesiv	20	Nej
G04	35	Vit	Superadhesiv	20	Ja
G11	40	Vit	Superadhesiv	20	Ja
G12	55	Vit	Superadhesiv	20	Ja
H03	70	Röd	Superadhesiv	25	Nej
H04	35	Röd	Superadhesiv	20	Ja
H06	45	Röd	Superadhesiv	20	Ja
H08	60	Röd	Superadhesiv	20	Nej
H15	40	Röd	Superadhesiv	20	Nej
H17	35	Röd	Superadhesiv	20	Nej

<sup>(1)</sup> Denna produkt uppfyller relevanta EU och US livsmedelskrav. Titta på följande länk för detaljerad information [Documents of Compliance](#)

Hårdhet och tjocklek är statistiska värden och kan variera något mellan olika produktionssatser.

Den rekommenderade minsta trumdiametern bestäms genom att multiplicera belägningens tjocklek med tjockleksfaktorn. Vid konstruktion ska alltid det större rekommenderade värdet användas mellan bandet och den valda beläggningen.

Begränsade representativa tester, baserade på en standardkonfiguration, genomförs för att uppskatta minsta trumdiametrar. Kontakta Habasit för specifik vägledning gällande icke-standardapplikationer, inklusive men inte begränsat till fall där särskilda anpassningar finns, såsom profiler eller medbringare, eller när bearbetningar som hål, fickor, försänkningar, skåror eller liknande processer har utförts.

# Habasit® Grabber Covers Naturgummi (NR)



---

Alla beläggningar är inte nödvändigtvis tillgängliga på din lokala marknad. Kontakta din lokala Habasit-representant.  
*All data är ungefärlig och gäller för normala klimatförhållanden, dvs 23 °C och 50% relativ fuktighet (DIN 50005/ISO 554), och baseras på huvudskarvmetoden.*