

FICHE TECHNIQUE

ARURE EM160 R1 RE



APPLICATIONS

Transport et travail de la pâte.
Conforme aux exigences européennes pour le transport de produits alimentaires.

COMPOSITION

2 plis tissu polyester
Polyuréthane TPU
Couleur : blanc
Profil diamant en face supérieure
Revêtement ép 0,55 mm
Tissu 80N/mm, trame rigide, antistatique
Face inférieure imprégnée

JONCTIONS POSSIBLES

DS (digital)
Dents de scie simples
50 x 20 mm



DS/DEC
Doubles dents de scie décalées



DSP
Dents de scie pointes
70 x 10 mm



SF/PE
Plis étagés



CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

Revêtement: dureté 86 ShA profil diamant
Epaisseur totale: 1,70 mm $\pm 0,1$ mm par pli
Poids au m²: 1 600 g $\pm 10\%$
Largeur maxi de fabrication: 2 000 mm
Températures admissibles:
Produit en contact: -40°C à +90°C
Atmosphère ambiante: -25°C à +60°C
Coef. de frottement: 0,20 $\pm 20\%$
(face inférieure/acier)
Support: Tôle de glissement -

PARAMETRES DE JONCTION

Données indicatives variables suivant le matériel et le système de chauffe

Température plateau supérieur ($\pm 10^\circ\text{C}$): 150°C
Température plateau inférieur ($\pm 10^\circ\text{C}$): 150°C
Temps de maintien en température (± 1 min): 1 min
Pression ($\pm 0,5$ bar): 2,0 bar

AGRAFE

Anker G001A

DONNEES TECHNIQUES

Tolérances: -10% +20%

Résistance à la rupture: 120 N/mm
Force de traction après fatigue à allongement 1%: 10 N/mm
Force de traction admissible maxi: 15 N/mm
Diamètre minimum d'enroulement
(minimum acceptable à température ambiante de 20°C)



Pour température ambiante:
- de 0°C à +8°C: augmenter de 50% la valeur des diamètres mini
- de -25°C à 0°C: augmenter de 100% la valeur des diamètres mini
Ces valeurs n'ont aucun rapport avec le Ø requis pour l'entraînement en rotation de la bande.

VISUEL