



### Тип P9/A-HS

### ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ



#### Наиболее распространенные области применения:

- Транспорт любых пищевых продуктов, включая масло-жиродержащие (входит в разрешенный список FDA -USA, имеет гигиенический сертификат РФ установленного образца).
- Особо рекомендуется для транспорта кондитерских изделий в охлаждающих туннелях после глазировки, в том числе, для перегиба через ролики малых диаметров (от 10 мм), при условии стыковки термосваркой швом «зигзаг» с шагом 10-12 мм (пальцевое соединение «flexproof»); для работы на плоских опорных настилах и малых диаметрах концевых роликов.

#### Общая характеристика:

Нетоксичное одностороннее ПУ-покрытие, повышенная стойкость к масло/жиродержащим средам.

Выдающаяся стойкость к стандартным моющим растворам в пищевой промышленности.

**Тип P9/A-HS** создан на основе простых полиэфиров, в отличие от лент большинства западных производителей, выпускающих ленты с ПУ-покрытиями на основе сложных полиэфиров. Такие покрытия нового поколения приблизительно на 30-40% более стойки к гидролизу, который является одной из основных причин растрескивания гладкого наружного покрытия при работе конвейерной ленты в пищевой промышленности при нормальных или повышенных температурах, наряду с коррозией от различных агрессивных сред (масла, жиры) и механическим износом (истирание).

#### Конструкционные параметры

Кол-во тяговых прокладок	: 2
Поперечная жесткость	: Жесткий
Верхнее (рабочее) покрытие	: ПУ
- Цвет	: Белый
- Толщина	: 0.3 мм
- Твердость, усл.ед.	: 92° Шор А
- Тип поверхности	: Гладкий/ Матовый
Нижнее (нерабочее) покрытие	: Пропитка ПУ
- Цвет	: Белый
- Толщина	: 0.1 мм
- Тип поверхности	: Ткань
Общая толщина ленты	: 1.3 мм
Удельный вес	: 1.4 кг/м <sup>2</sup>
Антистатичность	: ДА
Максимальная производимая ширина	: 3000 мм

#### Механические параметры

Разрывная прочность	: 80 Н/мм
Максимально допустимое усилие натяжения	: 8 Н/мм
Рабочее натяжение при 1% удлинении	: 6 Н/мм

#### Условия работоспособности

**Температура рабочая: - 30...+ 100°C**  
Температура окружающей среды и перемещаемого продукта может варьироваться в пределах до 25% выше, или ниже от указанного диапазона, в зависимости от: времени контакта, веса продукта, фракционного состава, и температуры окружающего воздуха.

#### Минимальные диаметры барабанов

Прямой перегиб	: 10 мм
Обратный перегиб (S-образный)	: 20 мм

#### Параметры става конвейера

Плоский опорный настил	: ДА
Сплошной металлический желоб	: НЕТ
Горизонтальные роlikоопоры	: ДА
2-х или 3-х секционные желобчатые роlikоопоры	: НЕТ
Специальные или смешанные опоры	: Подлежит проверке
Скольжение по сплошному настилу на холостой ветви	: НЕТ

#### Метод стыковки

Термосварка в прессе 170°C;	
Геометрия разделки концов ленты	<b>ЗИГЗАГ</b>
Механические замки (типы)	<b>Anker: G00-SS</b>

Специальные исполнения:  
с нижними клиновыми ПВХ/ПУ-направляющими трапецидального сечения (6x4; 8x5; 10x6; 13x8), включая зубчатые (с просечкой).

Все технические параметры техпаспорта определены при температуре 20°C и относительной влажности воздуха 65-70%. Sampla Belting Srl оставляет за собой право изменения указанных параметров без предварительного уведомления.

