

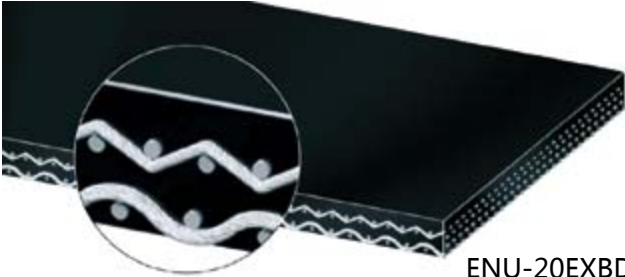
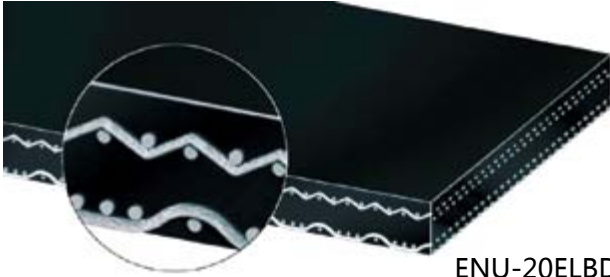


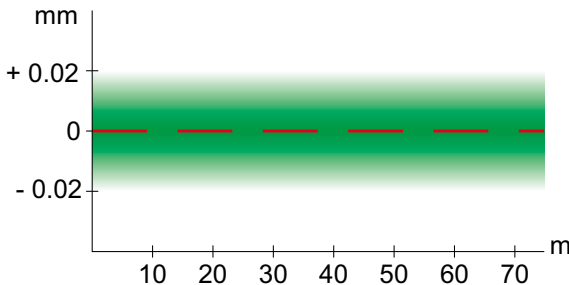
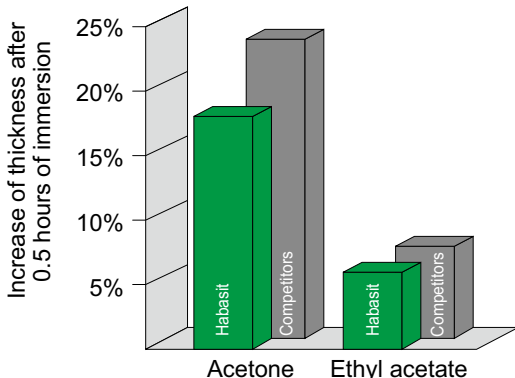
瑞士Habasit 印花導帶

Habasit - Solutions in motion

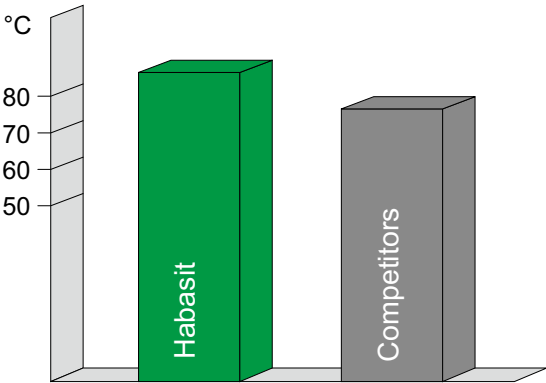
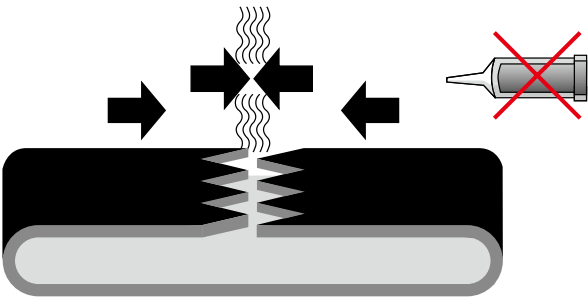


產品用途及適用機型

產品剖面示意圖	產品剖面示意圖
 ENU-20EXBD	 ENU-20ELBD
產品用途及適用機型	產品用途及適用機型
圓網印花機	圓、平網印花機
原配機型	原配機型
• 斯托克 Stork • MBK • 齊瑪 Zimmer • 美佳尼 Reggiani • 黃石紡機 • 上海太平洋等	• 布塞 Buser 平網 • 齊瑪 Zimmer 圓網 • 美佳尼 Reggiani • 鄭紡機平網 • 浙江印機平網、圓網 • 佶龍圓網等

Habasit 印花導帶特點及優勢										
極低的中性層位置誤差	高抗化學性									
	 <table><caption>Increase of thickness after 0.5 hours of immersion</caption><thead><tr><th>Solvent</th><th>Habasit</th><th>Competitors</th></tr></thead><tbody><tr><td>Acetone</td><td>~18%</td><td>~24%</td></tr><tr><td>Ethyl acetate</td><td>~6%</td><td>~8%</td></tr></tbody></table>	Solvent	Habasit	Competitors	Acetone	~18%	~24%	Ethyl acetate	~6%	~8%
Solvent	Habasit	Competitors								
Acetone	~18%	~24%								
Ethyl acetate	~6%	~8%								

產品剖面示意圖	產品剖面示意圖
 E-20EMBD	 ENU-50AXBBD
產品用途及適用機型	產品用途及適用機型
圓、平網印花機	圓、平網印花機
原配機型	原配機型
• 佶龍圓網、順風平網等 - 毛氈類，毛巾類，普通織物的圓網和平網印花機	• 東伸圓網、平網 • 大鉉平網 • 意大利 MS • 宏盛 • 鄭紡機平網 • 堅新平網 • 德高平網 • 奇正平網 • 宗龍平網 • 佑盛平網 • 上海巨新等

高抗溫性	快速、簡易的接駁與安裝
	

產品選擇及主要技術資料

產品型號	ENU-20EXBD		ENU-20ELBD	
產品結構/設計				
輸送面 (材質)	熱塑性聚氨酯 (TPU)		熱塑性聚氨酯 (TPU)	
輸送面 (表面)	平面/光滑		平面/光滑	
輸送面 (特性)	無黏性		無黏性	
輸送面 (顏色)	黑色		黑色	
拉力層 (材質)	聚酯布層 (PET)		聚酯布層 (PET)	
拉力層層數	2		2	
運行面/滾輪面 (材質)	經熱塑性聚氨酯 (TPU) 浸泡的聚酯布層 (PET)		經熱塑性聚氨酯 (TPU) 浸泡的聚酯布層 (PET)	
運行面/滾輪面 (表面)	經浸泡的布層		布層 (低噪音)；經浸泡的布層	
運行面/滾輪面 (顏色)	灰色		灰色	
產品特性				
永久抗靜電	是		是	
可以採用滑軌/滑床輸送	是		是	
適用於輓筒輸送	是		是	
主要技術性參數				
厚度	2.15 mm	0.08 in.	2.6 mm	0.1 in.
皮帶重量	2.3 kg/m2	0.47 lbs./sq.ft	3.0 kg/m2	0.61 lbs./sq.ft
滾筒反向輪的最小直徑	80 mm	3.1 in.	100 mm	3.9 in.
單位寬度伸長1%的張緊力 (k1% 靜態) (Habasit 標準 320.064)	20 N/mm	114 lbs./in.	20 N/mm	114 lbs./in.
單位寬度伸長1%的張緊力 (k1% 鬆弛後 EN1723 標準) (Habasit 標準320.155)	12 N/mm	69 lbs./in.	12 N/mm	69 lbs./in.
單位寬度許用張緊力	16 N/mm	91 lbs./in.	16 N/mm	91 lbs./in.
允許的運行溫度 (連續性)	最小 -15°C 最大 70°C	最小 5°F 最大 158°F	最小 -15°C 最大 70°C	最小 5°F 最大 158°F
與鋼制驅動滾輪的摩擦係數	0.15 [-]	0.15 [-]	0.15 [-]	0.15 [-]
與帶橡膠層驅動滾輪的摩擦係數	0.35 [-]	0.35 [-]	0.35 [-]	0.35 [-]
與鋼板滑軌的摩擦係數	0.20 [-]	0.20 [-]	0.15 [-]	0.15 [-]
與不銹鋼板滑軌的摩擦係數	0.15 [-]	0.15 [-]	0.15 [-]	0.15 [-]
無縫製造寬度	4000 mm	157 in.	4000 mm	157 in.
抗化學性				
抗化學等級	6		6	
抵抗	所有固體，骯髒物，乾燥，潮濕，腐敗物			
有限地抵抗	丙酮，丁基醋酸鹽，乙酸乙酯，乙醇，石油溶解油含有少於5%芳香物質，二甲苯			
不能抵抗	氫氧化鈉(燒鹼)>10%，二甲基甲醯胺，二氧雜環己烷，鹵化的及最多為芳香族的碳化氫(>5%的芳香族化合物)，鹽酸>20%，			
計算				
中性層的位置 (與運行面/滾輪面的距離)	0.8 mm	0.031 in.	1.0 mm	0.039 in.
安裝及使用說明				
建議的初始張力	0.2-0.5% 取決於機器種類		0.2-0.5% 取決於機器種類	
接著系統				
齒接	●		●	
Habasit 印花導帶的優點				
• 特殊結構設計，上機無需認定運轉方向；運行穩定，減少跑偏的可能性。 • 一次延伸到位，長期運行也不需重新調整張力；強度穩定，精度高。 • 高抗磨特性，更長的皮帶使用壽命。 • 修補簡單，節約成本。				

备注

所有数据均为标准气候条件下的粗略值：23°C/73°F，相对湿度50% (DIN 50005/ISO 554)，并基于主要接着方式。

E-20EMBD		ENU-50AXB	
熱塑性聚氨酯 (TPU) 平面/光滑 無黏性 黑色 聚酯布層 (PET) 2 浸泡的聚酯布層 (PET) 經浸泡的布層 灰色		熱塑性聚氨酯 (TPU) 平面/光滑 無黏性 黑色 芳綸 3 經熱塑性聚氨酯 (TPU) 浸泡的聚酯布層 (PET) 經浸泡的布層 灰色	
是 是 是		是 是 是	
2.6 mm 2.8 kg/m2 60 mm 20 N/mm 11.5 N/mm 16 N/mm 最小 -15°C 最大 80°C 0.15 [-] 0.35 [-] 0.20[-] 0.15 [-] 2400 mm	0.1 in. 0.57 lbs./sq.ft 2.4 in. 114 lbs./in. 66 lbs./in. 91 lbs./in. 最小 5°F 最大 176°F 0.15 [-] 0.35 [-] 0.20 [-] 0.15 [-] 94 in.	2.3 mm 2.6 kg/m2 80 mm 50 N/mm 24 N/mm 50 N/mm 最小 -15°C 最大 70°C 0.15 [-] 0.35 [-] 0.20 [-] 0.15 [-] 4000 mm	0.09 in. 0.53 lbs./sq.ft 3.1 in. 286 lbs./in. 137 lbs./in. 286 lbs./in. 最小 5°F 最大 158°F 0.15 [-] 0.35 [-] 0.20 [-] 0.15 [-] 157 in.
6		6	
丁酮及相類似的，次氯酸鈉/次氯酸鈉之水溶液，硫酸>50%，四氫呋喃			
1.0 mm	0.039 in.	0.9mm	0.035 in.
0.2-0.5% 取決於機器種類		0.2-0.5% 取決於機器種類	
●		●	

產品選擇及主要技術資料

HNB-12E 是一款具有高性价比的印花導帶，可廣泛用於各種圓網印花機

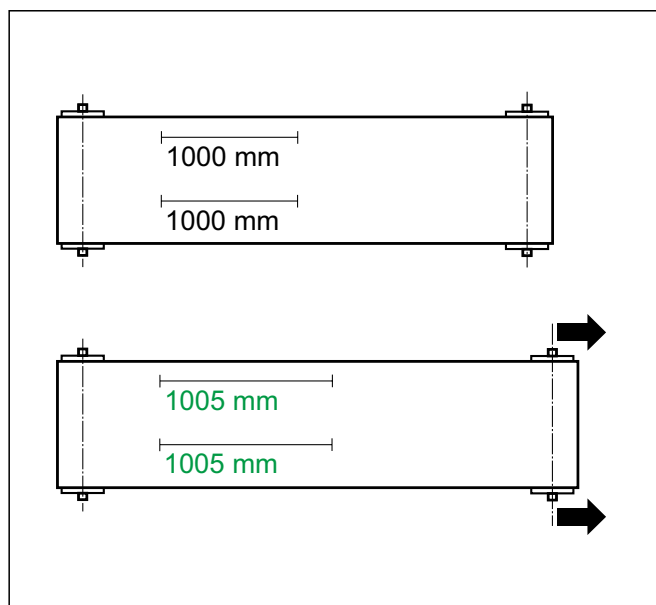
產品型號	HNB-12E	
產品結構/設計		
輸送面 (材質)	熱塑性聚氨酯 (TPU)	
輸送面 (表面)	平面/光滑	
輸送面 (特性)	無黏性	
輸送面 (顏色)	綠色	
拉力層 (材質)	聚酯布層 (PET)	
拉力層層數	2	
運行面/滾輪面 (材質)	浸泡的聚酯布層 (PET)	
運行面/滾輪面 (表面)	經浸泡的布層	
運行面/滾輪面 (顏色)	灰色	
產品特性		
永久抗靜電	是	
可以採用滑軌/滑床輸送	是	
適用於輥筒輸送	是	
主要技術性參數		
厚度	2.5 mm	0.1 in.
皮帶重量	2.8 kg/m ²	0.57 lbs./sq.ft
滾筒反向輪的最小直徑	60 mm	2.4 in.
單位寬度伸長1%的張緊力 (k1% 靜態) (Habasit 標準320.064)	20 N/mm	114 lbs./in.
單位寬度伸長1%的張緊力 (k1% 鬆弛後) (Habasit 標準320.155)	11.5 N/mm	66 lbs./in.
單位寬度許用張緊力	27 N/mm	154 lbs./in.
允許的運行溫度 (連續性)	最小 -15°C 最大 80°C	最小 5°F 最大 176°F
與鋼制驅動滾輪的摩擦係數	0.15 [-]	0.15 [-]
與帶橡膠層驅動滾輪的摩擦係數	0.35 [-]	0.35 [-]
與鋼板滑軌的摩擦係數	0.20 [-]	0.20 [-]
與不銹鋼板滑軌的摩擦係數	0.15 [-]	0.15 [-]
無縫製造寬度	4000 mm	157 in.
抗化學性		
抗化學等級	6	
抵抗	所有固體，骯髒物，乾燥，潮濕，腐敗物	
有限地抵抗	丙酮，丁基醋酸鹽，乙酸乙酯，乙醇，石油溶解油含有少於5%芳香物質，二甲苯	
不能抵抗	氫氧化鈉(燒鹼)>10%，二甲基甲醯胺，二氧雜環己烷，鹵化的及最多為芳香族的碳化氫(>5%的芳香族化合物)，鹽酸>20%，丁酮及相類似的，次氯酸鈉/次氯酸鈉之水溶液，硫酸>50%，四氫呋喃	
計算		
中性層的位置 (與運行面/滾輪面的距離)	1.0 mm	0.039 in.
安裝及使用說明		
建議的初始張力	0.2-0.5% 取決於機器種類	
接著系統		
齒接	●	



备注

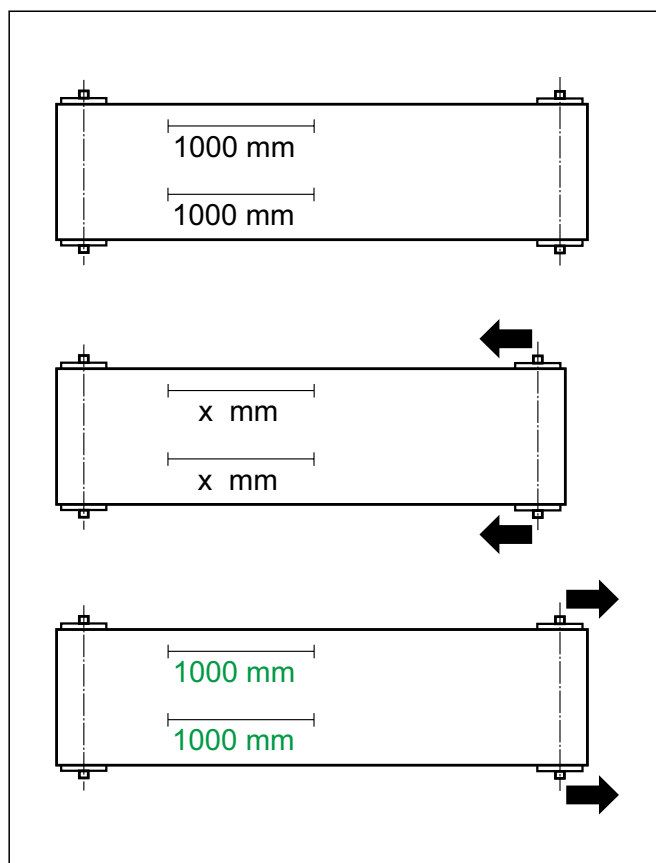
所有数据均为标准气候条件下的粗略值：23°C/73°F，相对湿度50% (DIN 50005/ISO 554)，并基于主要接着方式。

導帶安裝或維修時張力調整方法



1. 新導帶安裝時

- 在導帶無張力狀況下，於導帶邊緣兩側作1000mm記號。
- 利用張緊裝置調整張力至所需的百分比。
- 測量導帶兩側邊緣的記號。如圖所示範：當導帶達到0.5%的初期張力時，導帶兩側記號的距離由



2. 舊導帶維修時

印花機或印花導帶需要維修時，須將印花導帶放鬆。
放鬆導帶時應注意：

放鬆前請在印花導帶上作好定尺寸長度標記，以防止皮帶的塑性變形而無法確定重新張緊時的尺度。

步驟：

- 放鬆前在印花導帶上，相隔1000mm或更大的距離作2個刻綫標記
- 利用張緊裝置放鬆導帶。2個標記的距離會縮短(縮短值無需考慮)
- 維修完成后，再重新將導帶的標準張緊至原來的長度
這樣可保證皮帶的張緊狀態恢復到維修前的數值。

印花導帶的維護修理

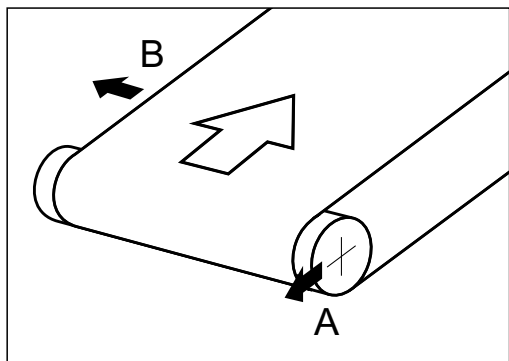
導正

“導正”是調整導帶位置以保證它於機器上不會跑偏及運作穩定(沒有傾斜運動)的步驟。通常可透過以下各種方法達到此目的。

- 印花導帶左右的邊緣擁有正確的張緊。
- 於回程路徑上加設可調式壓力輪。
- 于印花導帶邊緣設置導正條。
- 於導帶邊緣設置擁有感應器的自動導正裝置，以操作導正滾輪。

導正條及自動導正裝置應於導帶肯定不會跑偏及運作穩定的情況下才可使用(可以印花導帶左右的邊緣擁有正確的張緊來肯定)。

它們有效補償其他于印花導帶運作時的額外影響，但假若導帶天生地跑偏，它們也不能有效地導正導帶。



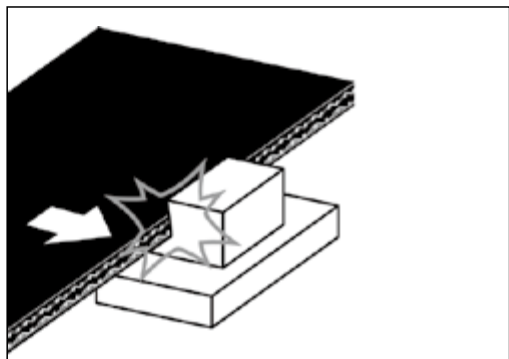
此插圖說明印花導帶只有一邊被拉緊下的情況:假若印花導帶的右邊被拉緊(A)(或左邊被放鬆),印花導帶會移向左邊(B)。相反地,假若印花導帶有趨勢跑向右邊,那麼便需要拉緊右邊以抵消此趨勢。

基本法則:印花導帶會有一個趨勢跑向張緊力較少的方向。

為了避免導帶過份張緊,導正的方法不應單單考慮張緊導帶而是大部份情況可以放鬆導帶。

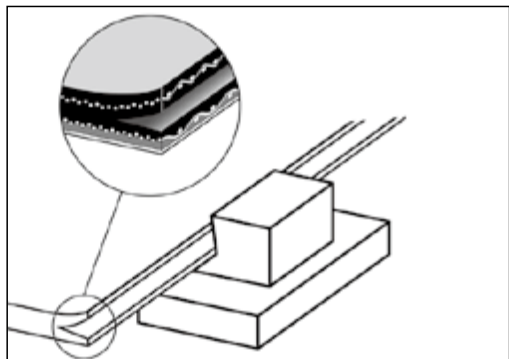
根據規定,哈伯斯特®的印花導帶於裝機時只需要被導正一次。如果不是的話,會于印花導帶運作的時候產生外來的影響,令印花導帶左右鬆緊不一。

假若印花導帶被發現有趨勢跑向其中一邊(例如:印花導帶與其中一邊的摩擦比另一邊多),應考慮重新導正。切勿過份調較。可是,持續細微地調較也不是一個好方法。



印花導帶的跑偏現象

印花導帶通常會被機械性的導條引導。在此情況下,假若導帶跑偏亦不易被發現,因為導條的位置不變。導條會持續加力于印花導帶中。



結果,印花導帶的邊緣會被損壞。假若印花導帶的邊緣分裂成右邊插圖般,主要是由於印花導帶持續與導條摩擦,並需被重新導正。

此外,就算邊緣分裂本身不是問題,但它使導帶有傾向產生更多的損壞。

在通常的情況之下，哈伯斯特®的印花導帶可以在很短的停機時間內被維修妥當。導帶輸送面的熱塑性表層使維修可能性大大增加。

需要的材料

材料/工具	說明
填充的材料	可溶性薄膜 ENAS-13XB (黑色，硬性 TPU)
支撐板	鋼材或鋁材金屬板，平坦度達0.1mm/200m
焊接工具	電子焊接機 (建議：Weller WES 50)
焊接材料塊	Weller ET-MX鍍鉻小塊，經哈伯斯特®特別的表面處理 (N-28472)
冷卻板	鋼材或鋁材金屬板，約5mm厚
表面打磨盤	鋁材圓盤，約120mm直徑。圓形為首選選擇
萬用刀	Stanley盒裝切割器，NT刀具或同等工具
隨機式磨沙機	電動盤式軌道砂光機 (Bosch，Makita，DeWalt或同等工具)
砂紙	150砂及400砂濕和幹紙 (建議：SIA 1913 siawat)
雙面粘貼膠紙	0.1mm厚，310 mm寬闊Lohmann Duplofol (N-28525)
覆蓋薄片	ENIS-10可溶性薄膜。當正熔化印花導帶表面時用作透明、抗熱的覆蓋薄片
冷卻噴霧	無氟化氫(FHC)的產品

修理程式



- 把印花導帶移動使損壞的區域定位於橫樑下。
- 把支撐板置於損壞的區域下並利用雙面粘貼膠紙固定。



- 清潔損壞的區域並確保沒有殘留的顏料和汙物。
- 使用焊接工具，熔化在損壞區域輸送面的材質直至織布層，形成完整的熔跡邊界。請不要熔化成角度，因為填充的材料不能充分地黏附著。



- 利用焊接工具把可溶性薄膜熔化並填充被清除的區域。
- 請確保填充的可溶性薄膜時常保持液化；這樣可以使輸送面的材質形成單一性聯結。



- 之前損壞的區域將被可溶性薄膜在印花導帶的標準面上填充掉。
- 利用冷卻噴霧冷卻修理的區域。



- 使得表面打磨盤把修理位置上多餘的物料磨走。交叉地磨光確保打磨效果一

黏貼劑

水溶性黏貼劑

可通過黏貼劑應用系統直接應用在印花導帶上。聚乙烯醇(PVA)黏貼劑的黏著力在加入10–15% 乙醇后其黏貼力得以顯著提高。

當機器停頓或在印花程序根據安排下停止時(例如在假日休息時)，黏貼劑塗膜器必須被清理，否則黏貼劑會乾涸及在塗膜刀口上結成凝塊。這些凝塊有可能會于印花程序重新啟動時對印花導帶表面造成損壞(造成刻痕/刮損)。

熱塑性及永久性黏貼劑

兩種黏貼劑也可以被應用于印花導帶上而不會發生問題。

有一些熱塑性黏貼劑會被製造商加入丙酮，此舉不會對印花導帶造成問題。原因是每當黏貼劑被塗上印花導帶後都會被風乾，並通常需要幾小時的時間。在風乾的程序下，丙酮會完全地揮發掉而表面會完整地重新形成。

當使用濕性黏貼劑時，塗上熱塑性黏貼劑會對導帶表面提供明顯的好處。在活躍溫度約 80°C (176°F) 下，熱塑性黏貼劑會被塗上潔淨/已準備好的導帶表面，經常地再塗上一層水溶性黏貼劑於熱塑性黏貼劑上。

這樣會為印花導帶提供額外的保護。

(請同時參閱媒體編號 2096 資料中第 18/19 頁中建議的黏貼劑)

黏貼劑在印花導帶表面的黏著力

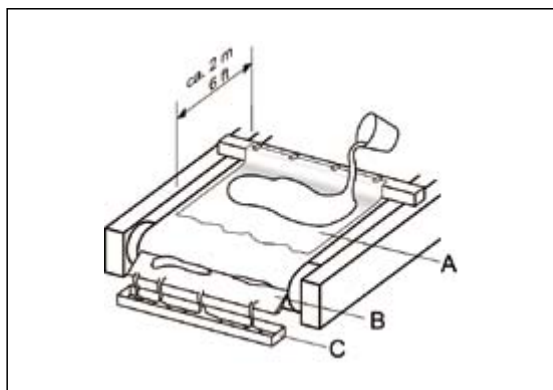
- 如發現黏著力有問題，請檢查是否已完成了硅粉打磨處理並仔細檢查打磨的充分和完整性。如有懷疑，請重新進行硅粉的打磨處理。
- 經常向最靠近的哈伯斯特® 分公司或瑞士總部重新訂購硅粉末。請勿使用其他產品。
- 不要使用砂紙使印花導帶變得粗糙！這樣可能會形成深溝造成水份聚積並把濕性黏貼劑稀釋。

使用乙酸乙酯作特別處理以改良對黏貼劑的親和力

裝上一塊布，造成“旗幟”一樣把布料連竿橫越整個印花導帶的橫寬，把乙酸乙酯傾注於布上及開動機器緩慢地運行數個迴圈。

移走“旗幟”並讓溶劑揮發掉。印花導帶現在已完成去油處理，並改良了其黏著力。

清除熱塑性黏貼劑



圖例：

A = 可吸收的布料

B = 橡膠清潔器

C = 回收桶

1. 準備工作

- 全部的加熱裝置必須關掉及冷卻下來。
- 全部的機械部件必須與印花導帶面分開。
- 固定可吸收的布料，像旗幟一樣接近於回程滾筒。旗幟與黏貼層的大小寬度必須相同，而長度為2米長。
- 於回程滾筒上裝設橡膠清潔器(如：聚氨酯彈性體 (polyurethane elastomer), Shore 95)及把橡膠清潔器調整至與印花導帶表面輕微接觸。
- 在橡膠清潔器底下裝設回收桶回收廢料，並且防止廢料殘留在機器和地上。

2. 步驟

- 倒入丁基醋酸鹽或其他准許的化學品於旗幟上。
- 使機器慢速運行(約 5 米/每分鐘)。
- 請確定橡膠清潔器不會乾涸。繼續倒入丁基醋酸鹽於旗幟上。我們不建議直接倒入印花導帶上。
- 每平方米的印花導帶大約使用1公升的丁基醋酸鹽。
- 把機器運行2至3個迴圈。
- 現在熱塑性黏貼劑應該被清除掉。較小型的黏貼劑殘

建議之化學品/溶

化學品	溶劑	建議
乙醇	甲基乙醇	可以使用
	乙基乙醇	
	異丙基乙醇	
酯	丁基醋酸鹽	可以使用
	乙基醋酸鹽	
芳香族	苯	可以使用，但只能與印花導帶表面作有限接觸 (最長為 1 分鐘)
	甲苯	
	二甲苯	
脂(肪)族	己烷	可以使用，但只能與印花導帶表面作有限接觸 (最長為 1 分鐘)
	環己烷	
酮	丙酮	可以使用，但只能與印花導帶表面作有限接觸 (最長為 1 分鐘)
	丁酮(MEK)	不建議使用
碳氫氯化物	甲基氯	不建議使用
	(單)氯苯	
	三氯甲烷	
	三氯乙烷(Trichloroethane)	
	三氯乙烷(Trichlorethene)	
醚	乙醚	不建議使用
	四氫呋喃(THF)	

上海创有工业配件有限公司
上海市闵行区都庄路4226号福克斯商务楼D幢208
电话：021-64300318 64300301
传真：021-24287483
手机：18930047175
电邮：shcy@createbelt.com
网站：www.createbelt.com