

MOLE FLEXIBLE

Produktdatenblatt

Flexibler TC-Verbinder mit Schnellspannschelle

Manschette für passende Klemmanschlüsse. Prüfen Sie den Flanschdurchmesser und den Platz zum Öffnen der Schelle.

Katalogseiten 5, 16, 17, 18

Abmessungen

Außendurchmesser D des Anschlusses	152 mm
Länge CL	300 mm
Werkstoff des Anschlusses	Edelstahl 304
D/C (mm)	76/91; 89/106; 102/119; 104/119; 108/119; 114/130; 127/145; 133/145; 140/155; 154/183; 159/183; 168/183; 180/200; 204/217; 219/233; 254/268; 273/286; 305/319; 325/350; 356/380; 377/400; 406/430; 425/450; 457/480; 476/500; 508/530
CL (mm)	100, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 550, 600, 650, 700, 750, 800, 850, 900, 950, 1000

Werkstoff

Die Temperaturwerte gelten für den Manschettenwerkstoff. Prüfen Sie die Einsatzgrenzen der montierten Verbindung.

PU10

Werkstoff	Polyurethan
Typischer Einsatz	Gängige Fördergüter
Farbe	Transparent
Dicke (mm)	1.0
Abriebverlust (mg)	39.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 110
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	40
Bruchdehnung (%)	600
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

PU05

Werkstoff	Polyurethan
Typischer Einsatz	Wiegen und Dosieren
Farbe	Transparent
Dicke (mm)	0.5
Abriebverlust (mg)	39.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 110
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	10
Bruchdehnung (%)	300
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

PUHT

Werkstoff	Hitzebeständiges Polyurethan
Typischer Einsatz	Hohe Temperaturen
Farbe	Transparent
Dicke (mm)	1.0
Abriebverlust (mg)	35.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 150
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	40
Bruchdehnung (%)	600
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

PUAS

Werkstoff	Antistatisches Polyurethan
Typischer Einsatz	Entzündliche oder explosionsfähige Pulver (Kataloganwendung)
Farbe	Transparent
Dicke (mm)	1.0
Abriebverlust (mg)	39.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$<10^{9}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 110
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	15
Bruchdehnung (%)	600
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

PURF

Werkstoff	Faserverstärktes Polyurethan
Typischer Einsatz	Über- oder Unterdruck
Farbe	Weiß
Dicke (mm)	0.8
Abriebverlust (mg)	39.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 110
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	300
Bruchdehnung (%)	600
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

PUFL

Werkstoff	Polyurethan mit Stahldrahtspirale
Typischer Einsatz	Starke Schwingungen und Andocken mit Hub
Farbe	Durchscheinend weiß
Dicke (mm)	0.6
Abriebverlust (mg)	35.0
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−20 – 110
Luftdurchlässig	Nein
Zugfestigkeit (MPa)	40
Bruchdehnung (%)	600
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

TE02

Werkstoff	100% PTFE
Typischer Einsatz	Korrosive saure oder alkalische Lösungsmittel und hohe Temperaturen
Farbe	Weiß
Dicke (mm)	0.2
Oberflächenwiderstand (Ω)	$>10^{12}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−40 – 300
Luftdurchlässig	Nein
Bruchdehnung (%)	10
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt

TE02AS

Werkstoff	100% PTFE
Typischer Einsatz	Korrosive saure oder alkalische Lösungsmittel und hohe Temperaturen
Farbe	Schwarz
Dicke (mm)	0.2
Oberflächenwiderstand (Ω)	$<10^{6}$
Temperaturbeständigkeit (°C)	−40 – 300
Luftdurchlässig	Nein
Bruchdehnung (%)	10
Fertigungsverfahren	Wärmeverschweißt