

PARSCH PU-MANCHON, TRANSPARENT

für alle Arten von Gewebe
wie Polyester oder Polyamid

Quality made in Germany

Sonderschläuche



PARSCH

Schläuche • Armaturen

Konstruktion

Material Polyurethane PU,
Type Desmopan 786 mit Special PU-
Vulkanisationskleber

Allgemein

Vulkanisation Während der Vulkanisation erhalten beide Schichten ihre endgültigen physikalischen Eigenschaften und entwickeln zum Gewebe eine chemische Haftung

Umwelt Umweltfreundlich hergestellt
Besonders geringe Geruchsentwicklung
Nach neuestem Stand der Elastomere-Technik



Innendurchmesser	Flache Breite*	Gewicht**	Lieferlänge***	Wandstärke
mm	mm	g/m	m	mm
25	34	44	3000	0,40
38	51	52	2500	0,40
42	57	65	2000	0,40
52	72	92	2000	0,40
75	106	131	1000	0,40
102	144	170	600	0,40

* Toleranz von ± 2 mm (für Innendurchmesser über 75 mm: ± 3 mm)

** Toleranz $\pm 10\%$

*** Entspricht dem Inhalt einer Palettenbox 1,20 x 0,80 x 0,70 m

PARSCH

Schläuche • Armaturen
GmbH & Co. KG

Gildestraße 16
49477 Ibbenbüren/Germany
Telefon: +49 (0) 5451 9 29-0
Fax: +49 (0) 5451 92 92 92

www.parsch.de
info@parsch.de

Quality made by Parsch

PARSCH PU-MANCHON, TRANSPARENT

für alle Arten von Gewebe
wie Polyester oder Polyamid

Sonderschläuche



PARSCH

Schläuche • Armaturen



Standarddurchmesser

mm
25
42
52
65
75
102

andere Durchmesser auf Anfrage
(Mindestmenge 500 m)

Eigenschaften

Bruchdehnung 300 %
Reißfestigkeit 3.000 N/cm²
Shore A ca. 82
temperaturbeständig von – 25 °C (keine Brüche)
bis + 45 °C, kurzzeitig auch bis + 70 °C
Verschiedene Tests belegen eine sehr gute
Alterungsbeständigkeit (die Haftung nimmt im
Allgemeinen noch zu)
Durch Beimischung von hochwertigem Ozon- und
Alterungsschutzmitteln wird eine sehr gute
langjährig erprobte Ozonbeständigkeit erzielt

Haftung

Durchschnittliche Haftwerte bei normalen
Verhältnissen während der Vulkanisation
Bei normalen synthetischen Garnen 20-25 N
Bei Verwendung von gummfreundliche
ausgerüsteten Garnen bis zu 30-50 N

Lagerzeit

Bei sachgerechter Lagerung (kühl, d.h. unter 25 °C,
trocken und dunkel) kann der Manchon bis zu 6
Monate nach Herstellungsdatum gelagert werden,
ohne dass die Haftfähigkeit abnimmt

Verarbeitungshinweis

Kann ohne weitere Behandlung in das
Schlauchgewebe eingezogen bzw. eingewebt
und vulkanisiert werden
Um die Kleberschicht zu aktivieren, können
Dampf, Infrarot oder Heißluft verwendet werden
Die Zeit des Heizens hängt von den örtlichen
Begebenheiten ab sowie von der Gewebe-
konstruktion, als Richtwert für eine Dampf-
vulkanisation geben wir 2 Minuten mit 1,5 bar,
2 Minuten mit 3,0 bar, 6 Minuten mit 3,5 – 3,8 bar
Dampfdruck an.

zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001 : 2008
Qualitätsmanagementsystem

Quality made by Parsch