



## Chassis

Die Chassis für die EURO-flex-Edelstahl-Förderer werden als gerade Abkantprofile, paarweise in Längen bis 3 m geliefert. Die EURO-flex-Ketten aus verschleissfestem Kunststoff laufen reibungsarm direkt auf den im Chassis integrierten Laufflächen.

Die rostfreien Chassisprofile sind mit einer durchgehenden Lochung, Teilung 40 mm versehen, wodurch Anbauteile wie Seitenführungshalter, Abstützungen etc. ohne zu bohren montiert werden können. Alle Anbauteile und Verbindungselemente sind für diese Lochteilung vorgesehen.

Die effektiv erforderlichen Chassislängen können aus den Standardlängen in der Teilung von 40 mm abgelängt werden. Nach dem Sägen müssen die Chassis-Enden in Laufrichtung der EURO-flex-Kette an Ober- und Unterdrum angeschrägt werden. Für die Montage der Chassis werden die Chassisprofil-Paare mittels Querverbindungen, resp. Distanzbausätzen in Abständen von ca. 500 mm zusammengeschraubt.

## Chassis-Verbindungen

Für das Aneinanderreihen mehrerer Chassis-Segmente stehen verschraubbare Stossverbindungen, resp. Verbindungslaschen zur Verfügung. Die Verbindungselemente zur Anbindung von Antriebsstationen, Bogenräder, Gleitbogen und Umlenkungen sind im Lieferumfang der jeweiligen Komponenten enthalten.

## Technische Daten

<b>Material</b>	Chassisprofil	Stahl rostfrei 1.4301
<b>Gewichte</b>	Chassisprofil EURO-flex 55 komplett montiert	2,6 kg/m
	Chassisprofil EURO-flex 85 komplett montiert	3,5 kg/m
	Chassisprofil EURO-flex 115 komplett montiert	4,2 kg/m
	Chassisprofil EURO-flex 195 komplett montiert	6,6 kg/m

## Durchbiegung

<b>EURO-flex 55</b>	Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Punktlast 10 kg, Achsabstand 2 m Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Flächenlast 10 kg/m, Achsabstand 2 m
<b>EURO-flex 85</b>	Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Punktlast 20 kg, Achsabstand 2 m Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Flächenlast 20 kg/m, Achsabstand 2 m
<b>EURO-flex 115</b>	Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Punktlast 20 kg, Achsabstand 2 m Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Flächenlast 20 kg/m, Achsabstand 2 m
<b>EURO-flex 195</b>	Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Punktlast 50 kg, Achsabstand 2 m Durchbiegung 2 mm zulässig, bei Flächenlast 50 kg/m, Achsabstand 2 m



### Ketten

Die horizontal und vertikal kurvengängige Ketten EURO-flex 55, EURO-flex 85 und EURO-flex 195 bestehen aus einem verschleiss- und schlagfesten POM-Kunststoff und rostfreien Verbindungsbolzen. Die Systeme EURO-flex 55 und EURO-flex 85 besitzen verzahnte Kettenglieder. Die Verzahnung bietet 2 wesentliche Vorteile:

- Auf der Geraden, in Kurven sowie bei Antrieb und Umlenkung stellt der Spalt zwischen den Kettengliedern keine Unfallgefahr dar.
- Es können selbst kleinste Teile (bis  $\varnothing$  16 mm) problemlos auch im Staubetrieb

transportiert, sowie auf- und abgeschoben werden. Die Ketten EURO-flex 195 sind so ausgebildet, dass auch in den Kurven durch die sich öffnenden Kettenplatten keine Unfallgefahr entsteht. Um die verschiedensten Produkte auch auf Steigungen und Gefällen oder sogar senkrecht transportieren zu können, stehen die verschiedensten Mitnehmerausführungen

zur Verfügung. Bitte sehen Sie diese im entsprechenden Kapitel oder rufen Sie für eine Beratung an.

### Technische Daten

**Material:** Kette POM weiss, andere RAL Farben auf Anfrage lieferbar.  
Bolzen Stahl rostfrei 1.4301

**Temperaturen** Einsatz zwischen  $-40^{\circ}\text{C}$  bis  $+90^{\circ}\text{C}$

<b>Gewichte</b>	EURO-flex 55	0,44 kg/m
	EURO-flex 85	1 kg/m
	EURO-flex 115	1 kg/m
	EURO-flex 195	2 kg/m

<b>Zugkraft</b>	EURO-flex 55	1000 N
	EURO-flex 85	2200 N
	EURO-flex 115	2200 N
	EURO-flex 195	4000 N

<b>Verpackungseinheiten</b>	EURO-flex 55	3 m
	EURO-flex 85	3 m
	EURO-flex 115	3 m
	EURO-flex 195	5 m

<b>Radien min.</b>	Horizontal	EURO-flex 55	125 mm
		EURO-flex 85	200 mm
		EURO-flex 115	200 mm
		EURO-flex 195	600 mm
	Vertikal	EURO-flex 55	300 mm
		EURO-flex 85	400 mm
		EURO-flex 115	400 mm
		EURO-flex 195	600 mm



## Antriebsstationen

Bevorzugt sind Kopf-Antriebsstationen einzusetzen. Die Kopf-Antriebsstationen werden in Förderrichtung am Ende des Förderers eingebaut. Die Bezeichnung „links“ und „rechts“ beziehen sich auf die Anordnung des Kettentriebes, in Förderrichtung gesehen, wobei sich der Motor unten befindet.

Zusätzlich zu den Kopfantrieben sind auch Mittenantriebsstationen lieferbar. Bitte entnehmen Sie die Daten aus den entsprechenden Kapiteln.

Alle Antriebsstationen sind mit oder ohne Motor lieferbar. In beiden Fällen sind die entsprechenden Motorplatten für SEW S37 im Lieferumfang enthalten. Adapterplatten für andere Motoren auf Anfrage.

Für die Auslegung der Motoren benötigen wir die Geschwindigkeit, Belastung und Streckenverlauf des Förderers. Entsprechende Berechnungsbeispiele stellen wir auf Anfrage zur Verfügung.

## Technische Daten

Mögliche Fördergeschwindigkeiten:  $V = 6 - 60 \text{ m/min}$

Mögliche Motorleistungen:  $P = 0,18 \text{ KW}$   
 $0,25 \text{ KW}$   
 $0,37 \text{ KW}$   
 $0,55 \text{ KW}$

Material: Stahl, rostfrei 1.4301 / PE

Kettenräder: Kopfantriebe werden mittels Kettenräder und Rollenkette angetrieben.  
 Die benötigten Kettenräder sind im Kapitel Antrieb zu finden.

## Auslegung der Motorendrehzahl bei Kopf-Antriebsstationen

Drehzahl des Antriebsmotors

Verwendete Bezeichnungen:  $V = \text{Fördergeschwindigkeit}$  ( m/sec )  
 $Z_M = \text{Zähnezahl des Kettenrades - Getriebemotor}$   
 $Z_A = \text{Zähnezahl des Kettenrades - Antriebsstation}$   
 $N_{ab} = \text{Abtriebsdrehzahl des Getriebemotors}$  ( min./-1 )

Berechnung RO-flex 55  $N_{ab} = 215 \times V \times Z_A / Z_M$  ( min./-1 )

Berechnung RO-flex 85 und RO-flex 195  $N_{ab} = 155 \times V \times Z_A / Z_M$  ( min./-1 )





## Gleitbögen

### Horizontalgleitbögen

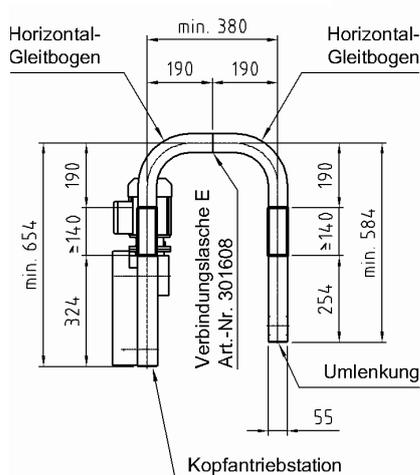
Die Horizontalgleitbögen bestehen aus PE-Vollmaterial mit einem sehr geringen Reibwert zum Kettenmaterial. Trotzdem sollten Horizontalgleitbögen beim System EURO-flex 55 und EURO-flex 85 nur verwendet werden, wenn der Einsatz von Bogenrädern nicht möglich ist. Die Verbindungslaschen zum Anschluss an das Chassisprofil sind im Lieferumfang enthalten. Für den Anschluss von Horizontalgleitbögen an andere Komponenten beachten Sie bitte die nachstehenden Planungshinweise.

### Technische Daten

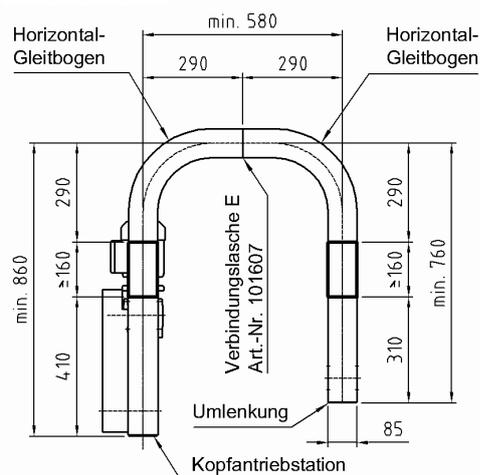
Material	Stahl rostfrei 1.4301 / PE		
Radien	Horizontal	EURO-flex 55	125 mm
		EURO-flex 85	200 mm und 500 mm
		EURO-flex 115	200 mm und 500 mm
		EURO-flex 195	600 mm
		Andere Radien auf Anfrage lieferbar	
Winkel	Horizontal	EURO-flex 55	30°, 45°, 60°, 90°
		EURO-flex 85	15°, 30°, 45°, 60°, 90°, 180°
		EURO-flex 115	15°, 30°, 45°, 60°, 90°, 180°
		EURO-flex 195	30°, 45°, 60°, 90°, 180°
		Andere Winkel auf Anfrage lieferbar	

### Planungshinweise

EURO-flex 55



EURO-flex 85/115





## Vertikalgleitbögen

Die Vertikalgleitbögen bestehen aus gefrästen Kunststoff-Segmenten. Für die Realisierung von Steigungen und Gefällen stehen verschiedene Winkel zur Verfügung. Alle Komponenten, sowie das Chassisprofil können direkt an die Vertikalgleitbögen angeschlossen werden. Die entsprechenden Verbindungslaschen sind im Lieferumfang enthalten.

### Technische Daten

Material                    Stahl rostfrei 1.4301/PE

Radien                    Vertikal

EURO-flex 55	300 mm
EURO-flex 85	400 mm
EURO-flex 115	400 mm
EURO-flex 195	600 mm

Andere Radien auf Anfrage lieferbar

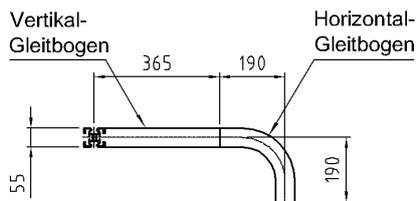
Winkel                    Vertikal

EURO-flex 55	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°
EURO-flex 85	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°
EURO-flex 115	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°
EURO-flex 195	5°, 10°, 15°, 30°, 45°, 60°, 90°

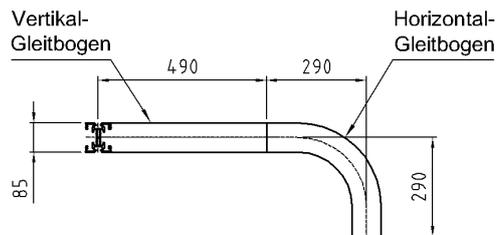
Andere Winkel auf Anfrage lieferbar

### Planungshinweise

EURO-flex 55



EURO-flex 85/115





## Abstützungen

Zur Abstützung der Förderer stehen Zwei- und Dreibein-Stützen zur Verfügung. Die Stützlänge kann mit der Rohrlänge definiert und die Feinabstimmung über die Gewindestangen an den Stellfüßen vorgenommen werden. Die Stellfüße können verdübelt werden.

### Technische Daten

Material	Zwei-/Dreibeinstützen	PA6/Stahl rostfrei
	Rohr	Stahl rostfrei
	Befestigungselemente	PA6/Stahl rostfrei
Stützhöhen	Zwei-/Dreibeinstützen	H = 400 – 2000 mm

## Seitenführungen

Die Ausführung der Seitenführung ergibt sich unterschiedlich je nach Fördergut und Fördersituation. Dafür stehen standardmäßig 3 Seitenführungsprofile zur Verfügung. Mit den gebotenen Elementen können feste, einstellbare und verstellbare Seitenführungen für die meisten Produktformen und -größen realisiert werden.

### Technische Daten

Ausführungen	Seitenführungsprofil $\varnothing$ 12 mm, Stahl rostfrei 1.4301
	Seitenführungsprofil $\varnothing$ 12/8 mm, Stahl rostfrei 1.4301/PA
Bestellhinweis	Die Abstände, und damit die Anzahl der Seitenführungshalter richten sich nach den Fördersituation. Bei Staubetrieb kann ein Abstand von 0,3 – 0,5 m notwendig sein, bei normalem Transportbetrieb können Abstände von 1 – 1,5 m ausreichen.



### 1.1 Allgemeines

Diese Kurzanleitung beschreibt die Montage, Reinigung, Instandhaltung und Wartung des Fördersystems.

#### 1.1.1 Zielgruppe

Folgende Personen müssen diese Kurzanleitung lesen und beachten:

Personen, die das Fördersystem seiner bestimmungsgemäßen Verwendung zuführen

Personen, die für die Betriebssicherheit, den Betrieb und das Betriebsverhalten verantwortlich sind

Personen, die das Fördersystem bedienen oder instandhalten

#### 1.1.2 Urheberrecht

Ohne ausdrückliche schriftliche Zustimmung von euroflex keinen Teil dieser Anleitung:

Kopieren

Fototechnisch übertragen

Reproduzieren

Übersetzen

Auf einem anderen elektronischen Medium speichern bzw. in maschinell lesbare Form bringen

### 1.2 Sicherheit

#### 1.2.1 Allgemeines

Für den fachgerechten Zusammenbau und den unfallfreien Betrieb ist ausschließlich der Betreiber der Anlage verantwortlich.

#### 1.2.2 Pflichten des Betreibers

Der Betreiber ist verpflichtet, Maßnahmen umzusetzen, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben.

Hierzu zählen insbesondere:

Am Aufstellungsort gültige Gesetze und Vorschriften einhalten.

Gefahrenbereiche kennzeichnen.

Personal schulen und einweisen.

Persönliche Schutzausrüstung bereitstellen.

Verbote und Gebote einsetzen.



### 1.2.3 Gefahrenbereiche und deren Kennzeichnung

Der Betreiber der Anlage ist für die Kennzeichnung der Gefahrenbereiche (Verbots-, Warn- und Gebotszeichen) verantwortlich. Die Gefahrenbereiche beziehen sich auf die unmittelbare Umgebung, in der sie angebracht sind und dienen zum Schutz von Personen.

### 1.2.4 Schutzabdeckungen

Schutzabdeckungen an den Maschinenbereichen, von denen eine Gefahr für Personen ausgeht, schützen das Personal vor Verletzungen. Die Schutzabdeckungen sind vom Betreiber anzubringen.

### 1.2.5 Schutzausrüstungen

Der Aufenthalt oder Tätigkeiten in den Gefahren- und Bedienbereichen erfordern das Tragen allgemeiner oder spezieller persönlicher Schutzausrüstung.



### 1.3 Montage

Bei der Montage sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben umzusetzen.

Dieses Kapitel beinhaltet die zur Montage notwendigen Informationen und Anweisungen.

Die auf den nächsten Seiten aufgelisteten Informationen und Anweisungen beachten.

#### 1.3.1 Gesamtansicht

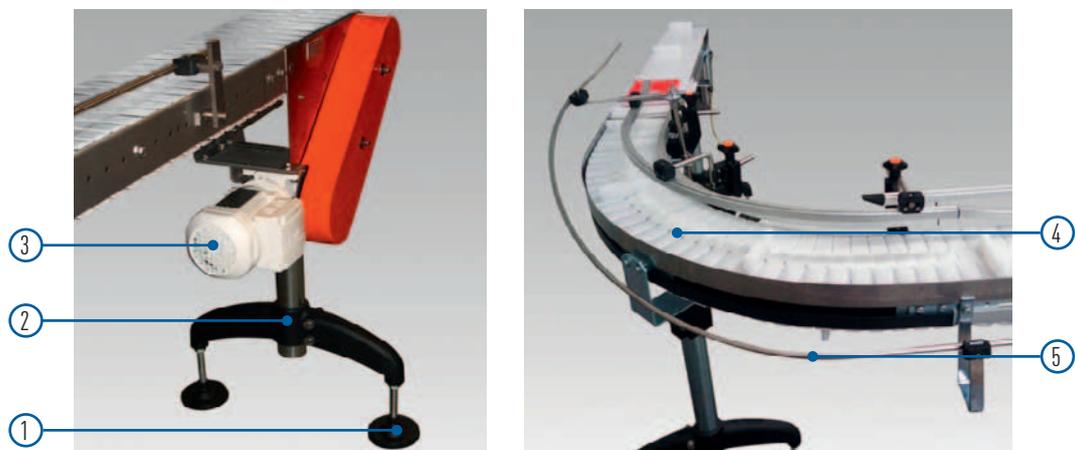


Abbildung 1: Gesamtansicht

1. Fußplatte
2. Abstützung
3. Motor
4. Gliederkettenband
5. Seitenführung

Die Anlieferung des Förderers erfolgt je nach Länge in montiertem Zustand. Eine Montage beim Endverbraucher ist nur bei umfangreichen Anlagegrößen erforderlich.

## 1.4 Montage des Gliederkettebandes

Benötigtes Werkzeug: Stahlstift (Ø 4mm x ca. 200mm lang), Hammer



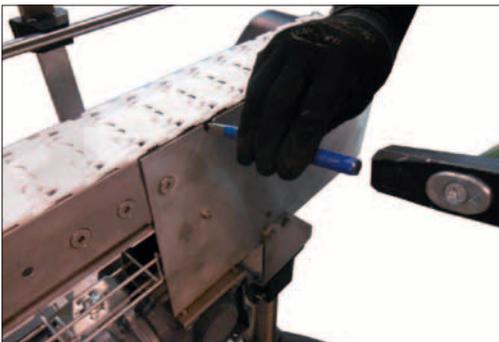
Mit einem kurzen Kettenstück den Lauf überprüfen.

Eventuell vorhandene Klemmstellen beseitigen und Stöße falls notwendig nacharbeiten.

Die Laufrichtung der Förderkette beachten.



Förderkette in Laufrichtung in die Umlenkung einführen und nachschieben-/ziehen bis die Kette kompl. durch den Förderer durchgezogen ist.



An der Montageöffnung den Kettenbolzen montieren und damit die Kette schließen.

Die Kettenlänge so wählen, dass das Zusammenziehen der Kettenenden ohne Kraftaufwand geschieht.

Bei straffer Kette tritt rattern an der Antriebsstation auf.



### 1.5 Reinigung

Bei der Reinigung sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben, umzusetzen.

#### 1.5.1 Voraussetzungen



##### Unsachgemäße Reinigung

Die Folgen können Beschädigung der Maschine oder etwas in ihrer Umgebung sein.

Keine Dampfstrahl- oder Hochdruckreinigungsgeräte zur Reinigung von Oberflächen verwenden.

Keine Druckluft zur Reinigung und Trocknung von Oberflächen verwenden.

Verschmutzungen durch den laufenden Betrieb mit Wasser unter niedrigem Druck und Reinigungsmitteln beseitigen.  
Reste von Verarbeitungsgütern entfernen.

#### Für Anweisungen zur Reinigung von darüber hinausgehenden Verschmutzungen euroflex kontaktieren.

Die verwendeten Reinigungsmittel werden durch den lokalen Hygienebeauftragten vorgegeben. Für die Auswahl des Reinigungsmittels die folgenden Anforderungen beachten.

##### Zu verwenden sind:

Lösungen mit einem pH-Wert zwischen 4,5 und 9  
Wasser unter niedrigem Druck  
Wassertemperaturen unter 40 °C

##### Nicht zu verwenden sind:

Reinigungsmittel mit Chlor, Ammoniak, Phosphorsäure, oder deren Verbindungen  
Scheuernde Reinigungsmittel  
Lösungen mit einem pH-Wert unter 4,5 oder über 9  
Wasser unter hohem Druck  
Wassertemperaturen größer als 40 °C

#### 1.5.2 Vorbereitung

1. Maschine ausschalten.  
→ Es liegt keine Spannung an der Maschine an.
2. Versorgung der Pneumatik (falls vorhanden) am Hauptventil schließen.
3. Den Hauptschalter am Schaltschrank und Hauptventil der Pneumatik mit einem eigenen Sicherheitsschloss gegen Wiedereinschalten sichern.

#### 1.5.3 Durchführen

##### Schutzausrüstung:

Schutzausrüstung gegen die eingesetzten Reinigungsmittel.

##### Voraussetzung:

Die Maschine ist zur Reinigung vorbereitet und die Voraussetzungen zur Reinigung sind erfüllt.

1. Verschmutzungen ohne Beschädigung der Oberflächen beseitigen.
2. Reste von Fördergütern entfernen.
3. Lösung mit Wasser unter niedrigem Druck abspülen.
4. Oberflächen durch Abreiben trocknen.



## 1.6 Instandhaltung



### Verwendung von nicht-originalen Ersatzteilen.

Austausch von Bauteilen gegen nicht-originale Ersatzteile bei der Instandhaltung.

Diese kann zu Defekten am Fördergut, Betriebsstörungen, Verlust von Sicherheitsfunktionen und Beschädigung oder Zerstörung von Bauteilen führen.

Bauteile bei der Instandhaltung nur gegen original Ersatzteile von **euroflex** austauschen.

## 2 Wartung

Bei der Wartung sind die Sicherheitsvorschriften, die sich aus den Angaben der Maschinenrichtlinie 2006/42/eg ergeben, umzusetzen.

**Schmierstoffmenge** Gleichmäßig und sparsam einsprühen.

### 2.1 Wartungsplan

#### Intervall: Alle 8 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Sicherheitseinrichtungen	Funktion prüfen	
Maschine/Anlage	<ul style="list-style-type: none"> <li>• auf sichtbare Schäden prüfen</li> <li>• Oberfläche reinigen</li> <li>• Fremdkörper entfernen</li> </ul>	Instandhaltungspersonal
Getriebe	Dichtheit prüfen	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal

#### Intervall: Alle 40 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Elektrische Leitungen	Leitungen auf sichtbare Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal

#### Intervall: Alle 170 Betriebsstunden

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Schraubverbindungen	Schraubverbindungen an allen belasteten und beweglichen Teilen auf korrekte Befestigung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Oberflächen	Oberflächen auf Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Flanschlager Förderband	Excenterring auf festen Sitz prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal



**Intervall: Alle 500 Betriebsstunden**

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Zahnrad	Zahnrad auf sichtbare Beschädigungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Gleitschienen	Gleitschienen auf Beschädigungen prüfen. Verbindungen prüfen.	Instandhaltungspersonal
Kettenräder auf Getriebemotor und Antriebsstation	Kettenräder auf sichtbare Beschädigungen und Verschleiß prüfen.	Instandhaltungspersonal
Rollenkette (Antriebsstation)	Rollenkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Motorenplatte	Motorenplatte auf festen Sitz prüfen.	Instandhaltungspersonal

**Intervall: Alle 1000 Betriebsstunden**

Ort	Wartungsarbeit	Personal
Lager und Gelenke	Lager und Gelenke auf korrekte Funktion prüfen.	Instandhaltungspersonal
Förderkette	Förderkette auf Beschädigung und Längendehnung prüfen.	Instandhaltungspersonal
Führungen	Führungen der Förderkette in Antriebseinheit und Umlenkeinheiten.	Instandhaltungspersonal

**2.2 Schmierplan Gliederkettenförderer**

Pos.	Bauteil				
	Name	Anzahl	Hinweis	Intervall	Schmierstoff
1	Rollenkette	1	Einsprühen Nach jeder Reinigung!!!	170 Betriebsstunden	Kettenschmier- Spray NSF H1
2	Antriebsstation, Umlenkung, Gleitbogen, Bogenrad	-	Einsprühen Nach jeder Reinigung!!!	40 Betriebsstunden	Silikon Spray NSF H1
3	Getriebemotor, Antrieb Motor	1	Angaben zur Schmierung und Wartung: „siehe Herstellerangaben“.	-	-



## Werkstoffe in den EURO-flex-Fördersystemen

Die folgende Tabelle enthält die wichtigsten **mechanischen und physikalischen Eigenschaften**

Werkstoff:	Dichte kg/m <sup>3</sup>	E-Modul N/mm <sup>2</sup>	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	Wasseraufnahme %	Temperatur- einsatzbereich °C
<b>Aluminium eloxiert</b> AlMgSi 0,5 / F25	2.700	65.000	280	-	-
<b>Stahl galvanisch verzinkt</b> St 37	7.850	210.000	390	-	-
<b>Edelstahl</b> Wst.-Nr. 1.4301	7.900	200.000	500	-	-
Polyamid, <b>PA</b>	1.360	8.000	180	6,6	-40 bis +120
Polyethylen, <b>PE-UHMW</b>	950	1.000	25	0,02	-50 bis +80
Polypropylen, <b>PP</b>	1.160	1.500	40	0,03	+1 bis +104
Polyoxymethylen, <b>POM</b>	1.410	3.000	70	0,8	-40 bis +90
Polyvinylchlorid, <b>PVC</b>	1.440	3.100	54	2,5	-10 bis +90
<b>Superfric</b>	1.780	1.800	50	0,1	-40 bis +140
Styrolpolymer, <b>ABS</b>	1.120	2.400	75	0,5	-50 bis +110

Bei den angegebenen Werten handelt es sich um Richtwerte bei einer Temperatur von 20°C. Bitte beachten Sie, dass sich die mechanischen und physikalischen Eigenschaften der beschriebenen Materialien durch Temperatureinflüsse ändern. Technische Änderungen und Modifizierungen sind vorbehalten.



### Chemikalienbeständigkeit

Chemikalie	Werkstoff									
	Aluminium eloxiert	Stahl C45 verzinkt	Edelstahl 1.4301	PA Polyamid	PE-UHMW Polyethylen	PP Polypropylen	POM Polyoxymethylen	PVC	Superfric	ABS Styrolpolymer
Aceton	X	-	+	+	+	+	X	-	+	X
Ammoniak	X	-	+	+	+	+	+	-	+	X
Benzol	X	+	+	+	+	+	+	X	+	X
Chlorwasserstoffsäure (2%)	-	-	-	-	+	+	-	-	-	-
Essigsäure (5%)	X	-	X	-	+	+	-	-	-	-
Formaldehyd	X	+	+	+	+	+	+	X	+	X
Honöl	X	+	+	-	+	+	X	-	X	-
Mineralöl	X	+	+	X	X	+	X	X	X	X
Natriumchlorid	-	-	X	+	+	+	+	X	+	X
Oxalsäure	X	X	X	-	X	X	X	-	X	-
Petroleum	-	-	+	+	-	+	X	X	+	X
Phenol	-	-	X	-	-	-	-	-	-	-
Phosphorsäure	-	-	X	-	+	+	-	-	-	-
Salpetersäure	-	-	+	-	X	+	-	-	-	-
Schwefelsäure	-	-	X	-	X	+	-	-	-	-
Seifenwasser	X	X	+	+	+	+	+	X	+	X
Tetrachlorkohlenstoff	X	X	X	+	X	-	-	-	+	X
Wasserstoffperoxid	X	X	+	-	X	X	-	-	-	-
Weinsäure	-	X	+	+	X	+	X	-	+	-
Zitronensäure	+	+	+	X	+	+	X	X	X	-

### Erläuterung

- + Gute Beständigkeit
- x Beständigkeit in Abhängigkeit der Anwendung / Praxistest empfohlen
- Ungenügende Beständigkeit / nicht empfohlen

Die aufgezeigten Eignungen sind unter Laborbedingungen bei 20°C ermittelt worden. Die tatsächliche Beständigkeit in der Praxis wird durch verschiedene Faktoren wie Temperatur, Belastung, Konzentration der Chemikalie sowie die tatsächliche Einwirkdauer beeinflusst. Kunststoff-Scharnierketten sowie Kunststoff-Modulbänder sind generell nicht beständig gegenüber Flüssigkeiten mit einem pH-Wert niedriger als 4,5 oder höher als 9.