



Coroflex® Food & Beverage

Die Lebensmittelindustrie stellt höchste Anforderungen an Produktionsanlagen und deren Komponenten. Oberstes Gebot ist die Sicherstellung einer langfristigen und effizienten Lebensmittelherstellung. Zahlreiche Normen und Richtlinien regeln, wie Maschinen und Komponenten beschaffen sein müssen, damit sie sich optimal reinigen lassen. Ein hygieneoptimiertes Produktdesign z. B. hilft, mögliche Kontaminationsquellen zu reduzieren oder auszuschalten. Außerdem müssen die Produkte bei der Reinigung und Desinfektion hohen thermischen, chemischen und mechanischen Belastungen standhalten.

Die neue Produktlinie von Coroplast verknüpft diese Anforderungen mit einer keimabweisenden Kabelmanteloberfläche und dem Einsatz eines FDA-konformen Materials. Natürlich mit ECOLAB- und Fraunhofer-IPA-Zertifikat.

-  Beständigkeit gegen Reinigungsmittel, Säuren & Laugen
-  Keimabweisende Oberfläche
-  Druckwasserstrahlgeeignet (IPX9K)
-  Halogenfrei
-  Flammwidrig
-  Gute Reinigbarkeit VDMA 12/2007 (Riboflavintest)
-  Höhere Einsatztemperatur
-  FDA-konform
-  ECOLAB-zertifiziert
-  Fraunhofer-IPA-zertifiziert

Aderzahl und mm ² je Leiter	Außendurchmesser in mm (nominal)	Kupferzahl
3 × 0,25	4,1	7,2
4 × 0,25	4,4	9,6
6 × 0,25	5,0	14,4
7 × 0,25	5,5	16,8
10 × 0,25	6,3	24,0
12 × 0,25	6,9	28,8
14 × 0,25	7,0	33,6
3 × 0,34	4,3	9,8
4 × 0,34	4,7	13,1
5 × 0,34	5,1	16,3
7 × 0,34	6,2	22,8
10 × 0,34	7,0	32,6
12 × 0,34	7,3	39,2
14 × 0,34	7,8	45,7

Aderzahl und mm ² je Leiter	Außendurchmesser in mm (nominal)	Kupferzahl
2 × 0,50	4,5	9,6
3 × 0,50	4,7	14,4
4 × 0,50	5,1	19,2
5 × 0,50	5,6	24,0
7 × 0,50	6,6	33,6
2 × 0,75	5,5	14,4
3 × 0,75	5,9	21,6
4 × 0,75	6,5	28,8
5 × 0,75	7,0	36,0

Andere Querschnitte, Aderzahlen, Mantelfarben und Aderfarben auf Anfrage.

Coroflex® WashDown 3200

Die FDA-konforme Mantelleitung für die Nahrungsmittelindustrie mit ECOLAB-Zertifizierung



Anwendungen, Eigenschaften und Vorteile

- › Anschlussleitung mit ECOLAB- und IPA-Zertifikat für Komponenten aus der Automatisierungstechnik, insbesondere für Produktionsanlagen zur Herstellung von Lebensmittelerzeugnissen
- › Daten- und Anschlussleitungen, die im Produktionsbereich einem mechanisch und thermisch anspruchsvollen Reinigungsprozess (Hochdruckreiniger) unterliegen
- › Applikationen, bei denen hohe Anforderungen an die Beständigkeit gegen Reinigungsmedien sowie an die Hygiene gestellt werden (Produktkontakt)
- › Leitung für den flexiblen und dynamischen Einsatz in Schleppketten

Produkteigenschaften

- › Druckwasserstrahlgeeignet (IPX9K)
- › FDA-konform
- › Für erhöhte Einsatztemperaturen geeignet
- › Sehr gute chemische Beständigkeit gegen aggressive Reinigungsmittel
- › Sehr gute Reinigbarkeit der Leitung gemäß VDMA 12/2007
- › Bedingt geeignet für mechanische Anforderungen in Energieführungsketten und beweglichen Antrieben
- › RoHS- und REACH-konform
- › LABS-frei
- › Halogenfrei nach DIN VDE 0472, Teil 815/IEC 60754-1



Technische Daten/Aufbau	
Leiteraufbau feinstdrätig	DIN EN 60228, Klasse 6, blank
Aderisolation	Modifiziertes TPE
Adern	Lagen verseilt
Außenmantel	Spezial-TPE
Mantelfarbe	Lichtgrau
Mindestbiegeradius	Bewegt 10× D/fest verlegt 5× D
Nennspannung	≤ 300 V (andere Nennspannungen auf Anfrage)
Prüfspannung	2 kV
Temperaturbereich	Fest verlegt – 50 °C bis + 105 °C Flexibel verlegt – 25 °C bis + 105 °C

Aderzahlen, Außendurchmesser, Aderfarben und Kupferzahl entnehmen Sie der Tabelle auf Seite 16.