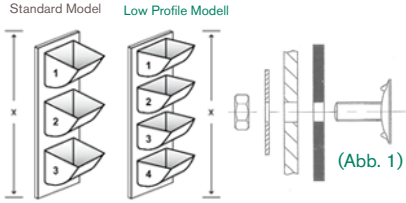


TIGER-TUFF®
KUNSTSTOFF
ELEVATORBECHER



TECHNISCHE SPEZIFIKATION - TIGER-TUFF® KUNSTSTOFF ELEVATORBECHER

Standard Modell	A	B	H1	H2	T	HDP	PU	Nylon	Inhalt (W-L)	Inhalt (W-L +5%)	Anzahl Löcher	D	E	I	Max. Becher pro Meter	Low Profile Modell	HDP	PU	Nylon	Inhalt (W-L +5%)	Max. Becher/m
Einheit	mm	mm	mm	mm	mm	kg	kg	kg	l	l		mm	mm	mm	Stck.	H1	kg	kg	kg	l	Stck.
6 x 5	168	146	127	80	8,4	0,43	0,54	0,49	1,10	1,21	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,39	0,49	0,44	1,21	9,8
7 x 5	194	146	127	85	8,4	0,50	0,63	0,57	1,31	1,46	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,45	0,57	0,51	1,46	9,8
8 x 5	219	146	127	85	8,4	0,57	0,71	0,65	1,45	1,61	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,51	0,64	0,59	1,61	9,8
8 x 6	219	175	152	100	10,2	0,83	1,34	0,95	2,22	2,47	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	0,75	1,21	0,86	2,47	7,9
9 x 5	244	146	127	85	8,4	0,64	0,80	0,73	1,76	1,99	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,58	0,72	0,66	1,99	9,8
9 x 6	244	175	152	100	10,2	0,89	1,12	1,03	2,46	2,72	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	0,80	1,01	0,93	2,72	7,9
10 x 5	270	146	127	85	8,4	0,71	0,98	0,78	1,99	2,28	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,64	0,88	0,70	2,28	9,8
10 x 6	270	175	152	100	10,2	0,97	1,21	1,11	2,80	3,04	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	0,87	1,09	1,00	3,04	7,9
11 x 5	295	146	127	85	8,4	0,75	0,98	0,90	2,31	2,51	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,68	0,88	0,81	2,51	9,8
11 x 6	295	175	152	100	10,2	1,04	1,30	1,19	3,03	3,29	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	0,94	1,17	1,07	3,29	7,9
11 x 8	302	225	210	145	12,7	2,02	2,73	2,34	5,57	6,14	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	1,82	2,46	2,11	6,14	5,6
12 x 5	321	146	127	85	8,4	0,85	1,07	0,98	2,62	2,74	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	5,6	102	0,77	0,96	0,88	2,74	9,8
12 x 6	321	175	152	100	10,2	1,11	1,38	1,27	3,28	3,62	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	1,00	1,24	1,14	3,62	7,9
12 x 7	327	200	178	115	10,7	1,63	2,03	1,87	4,41	4,89	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,4	146	1,47	1,83	1,68	4,89	6,6
12 x 8	327	225	210	145	12,7	2,14	2,88	2,46	6,11	6,74	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	1,93	2,59	2,21	6,74	5,6
13 x 6	346	175	152	100	10,2	1,18	1,47	1,36	3,62	3,94	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,9	127	1,06	1,32	1,22	3,94	7,9
13 x 7	352	200	178	115	10,7	1,75	2,19	2,01	4,79	5,30	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,4	146	1,58	1,97	1,81	5,30	6,6
13 x 8	352	225	210	145	12,7	2,23	3,02	2,57	6,63	7,31	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	2,01	2,72	2,51	7,31	5,6
14 x 7	378	200	178	115	10,7	1,88	2,33	2,14	5,17	5,75	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,4	146	1,69	2,10	1,93	5,75	6,6
14 x 8	378	225	210	145	12,7	2,40	3,24	2,76	7,16	7,89	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	2,16	2,92	2,48	7,89	5,6
15 x 7	403	200	178	115	10,7	2,03	2,52	2,34	5,68	6,29	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,4	146	1,83	2,27	2,11	6,29	6,6
16 x 7	429	200	178	115	10,7	2,12	2,63	2,44	6,18	6,80	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,4	146	1,91	2,37	2,20	6,80	6,6
16 x 8	432	235	210	145	12,7	2,43	3,41	2,80	8,40	9,29	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	2,19	3,07	2,52	9,29	5,6
16 x 10	432	286	254	175	19,1	4,02	X	4,55	13,39	14,35	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	3,3	216	3,62	X	4,10	14,35	4,4
18 x 8	483	235	210	135	12,7	2,67	X	3,67	9,30	10,28	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	2,40	X	3,30	10,28	5,6
18 x 10	483	286	254	175	19,1	4,46	X	5,05	14,91	16,41	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	3,3	216	4,01	X	4,55	16,41	4,4
20 x 8	533	235	210	135	12,7	3,00	X	3,41	10,60	11,72	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	2,70	X	3,07	11,72	5,6
20 x 10	533	286	254	175	19,1	4,79	X	6,54	16,92	18,62	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	3,3	216	4,31	X	5,89	18,62	4,4
22 x 8	584	235	210	135	12,7	3,56	X	4,19	11,50	12,42	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	3,20	X	3,77	12,42	5,6
24 x 8	635	235	210	135	12,7	3,86	X	4,33	12,51	13,62	kdspez.	kdspez.	kdspez.	kdspez.	4,0	172	3,47	X	3,90	13,62	5,6

- TIGER-TUFF Elevatorbecher haben flache Löcher in der Rückwand. Für die Befestigung am Gurt werden Becherschrauben DIN 15237 oder Norway (metrisch) Typ STM zusammen mit einer flachen Scheibe DIN 9021 (Abb. 1) benötigt.

- Lieferbar in Polyethylen ORANGE (max. Temp. 80 °C), Polyurethan GRÜN (max. Temp. 80 °C, X = nicht lieferbar) und Nylon BEIGE (max. Temp. 120 °C)

- FDA 1935/2004

Änderungen vorbehalten. Version 2016 / 1.1

