

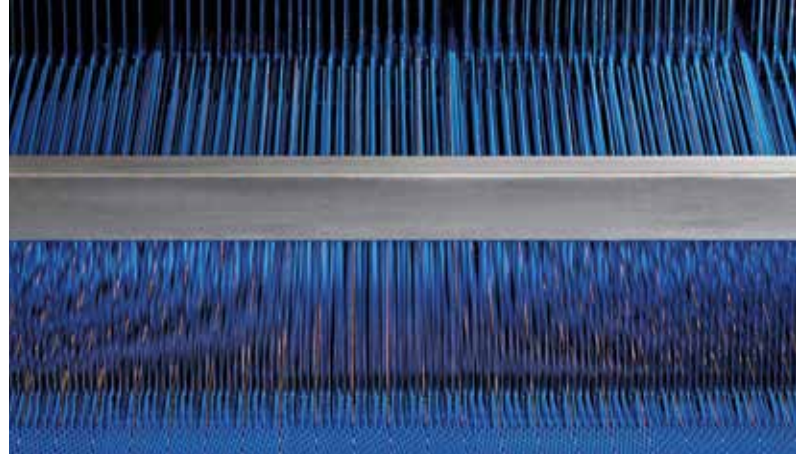


**PROZESSBÄNDER**  
FÜR DIE PRODUKTION VON  
NONWOVENS UND TEXTILE  
ANWENDUNGEN





Einziehen



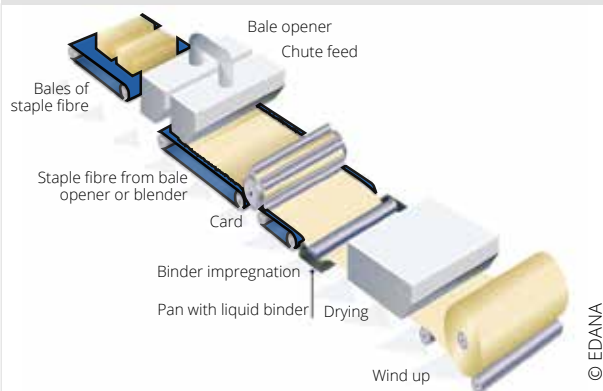
Schaft Webmaschine Litze

## Forming

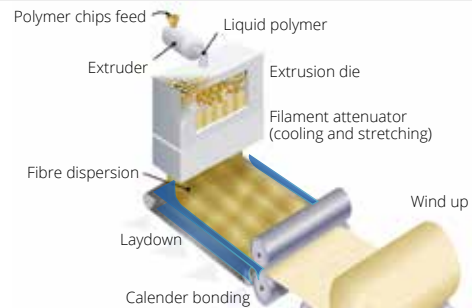
# Antistatische Formierungsbänder für Hochleistungsanwendungen

Durch ihre Robustheit, Flexibilität, antistatische Ausrüstung und exzellente Reinigungsfähigkeit tragen die Bänder aus der Serie Conducto® und Conductive maßgeblich zur Effizienz dieser herausfordernden Produktionsprozesse bei. Die elektrostatische Aufladung kann über verschiedene Möglichkeiten abgeleitet werden.

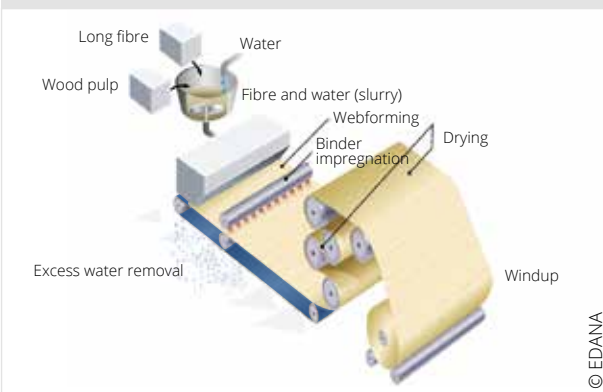
## Drylaid Carded with binder impregnation



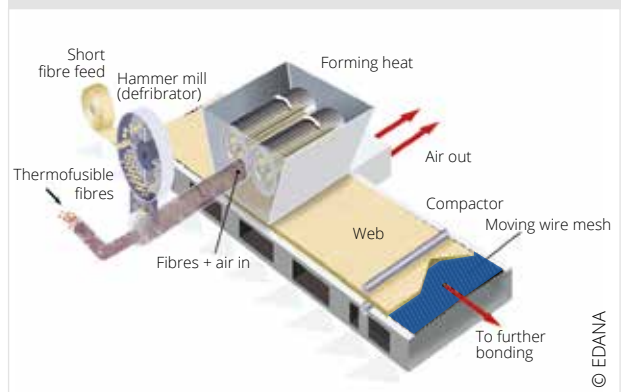
## Spunlaid



## Wetlaid

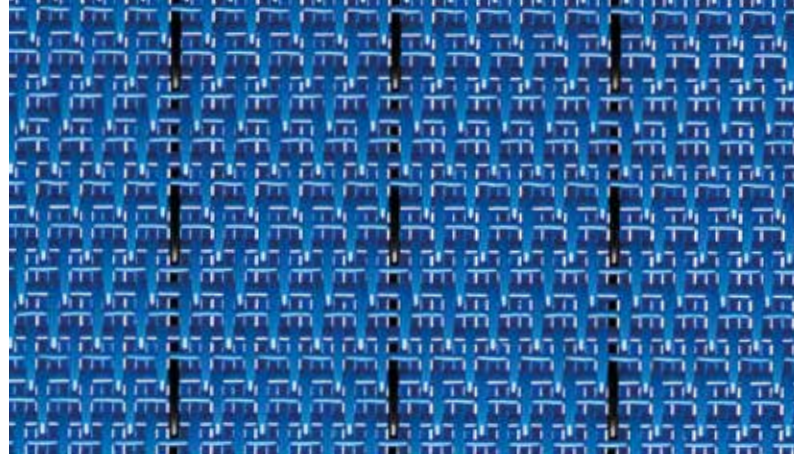


## Airlaid Short fibre





Webmaschine



Conductive - Elektrostatistische Ableitung über karbonbeschichtete Filamente

## Forming

# Vliesformierung Carding, Airlaid und Airlay

Für die Vliesherstellung mit Stapelfasern durch das Krempel-, Airlaid- und Airlay-Verfahren bietet GKD ein breitgefächertes Portfolio an Formierungsbändern an. In Abhängigkeit der Faserfeinheiten, Faserlängen und maschinenspezifischen Parametern stehen dafür verschiedene Gewebetypen zur Auswahl.

## Gewebetypen für die Drylaid und Airlay Vliesformierung

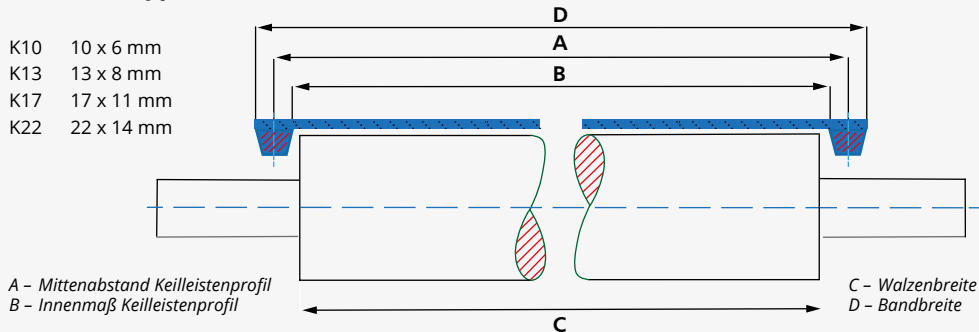
Type	cfm	Design	Anwendung
Conductive 1100	1050	einlagig	Airlay
Conductive 2215	580	einlagig	Airlay
Conductive 7702	700	doppellagig	Carding
Conductive 7690	690	doppellagig	Carding
Conductive 7900	880	doppellagig	Carding

Die Tabelle stellt eine Auswahl der klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.

## Führungselemente

Die Prozessbänder sind zusätzlich mit Führungselementen wie Keilleisten oder Zahnriemen verfügbar und werden nach Kundenwunsch bzw. technischen Anforderungen ausgeführt.

### Keilleistentype: V-Profil nach DIN 2215



### Flachriemen flat belt

Typ	l x e
PU	24 x 3
PU	30 x 5



Conducto 7600



Conductive 7690



Conductive 7702

## Forming

# Spunlaid - Spunbond

## Conductive 7690

Die Gewebestruktur des Conductive 7690 überzeugt durch eine gute Mitnahme der Filamente bei der Ablage auf das Formierband, bei gleichzeitig gutem Ablöseverhalten des Vlieses am Bandende (web-release). Darüber hinaus lassen sich prozessbedingte Verunreinigungen (Polymertropfen) leicht vom Band reinigen, was letztendlich zu einer Erhöhung der Standzeit beiträgt. Die griffige Oberfläche muss nicht – wie bei anderen Prozessbändern oft üblich – vor Inbetriebnahme aufwendig mechanisch aufgeraut werden oder beschichtet sein. Damit werden gleichermaßen Maschinenstillstand- und Ausfallzeiten reduziert. Mit einer mar-

kierungsfreien Stecknaht werden kritische Materialien für qualitativ anspruchsvolle Produkte auf Hochgeschwindigkeitsanlagen produziert.

- ◆ Verkürzte Einlaufphase nach Bandwechsel.
- ◆ Exzellenter Vliestransport, auch bei hohen Geschwindigkeiten.
- ◆ Sehr gutes web-release bei gleichzeitig hoher Griffigkeit.
- ◆ Leichtes Reinigen von Polymerspots (Spuckern)

Die elektrostatische Aufladung wird beim Conductive 7690 über karbonbeschichtete Filamente gewährleistet.

## Gewebetypen für die Spunbond Vliesformierung

Type	cfm	Design	Anwendung
Conductive 7690	690	doppellagig	Easy Service
Conductive 7702	700	doppellagig	Universal
Conductive 7900	880	doppellagig	Hohe Luftdurchlässigkeit

Die Tabelle stellt eine Auswahl der klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.





Oerlikon Nonwoven Meltblown Anlage



Gewebe mit Meltblown-Vlies

## Spinnvlies

# Spunlaid - Meltblown

Für die Herstellung von feinen Filtervliesen für Produkte in der Medizin, Hygiene oder Industrie im Meltblownverfahren, bietet GKD spezielle, auf den Prozess konstruierte Gewebe an. Dabei kommen Kunststoff- und Metallbänder gleichermaßen zum Einsatz. Die Prozessbänder sind mit Steck- oder

Endlos-Webnaht (Kunststoff), bzw. Steck- und Löt-naht (Metall) erhältlich. Die Metallbänder können dabei schon mit Löt-naht als endloses Band geliefert (Cantilever Montage) oder beim Kunden vor Ort durch den GKD-Service mittels Löten geschlossen werden.

## Gewebetypen für die Meltblown Vliesformierung

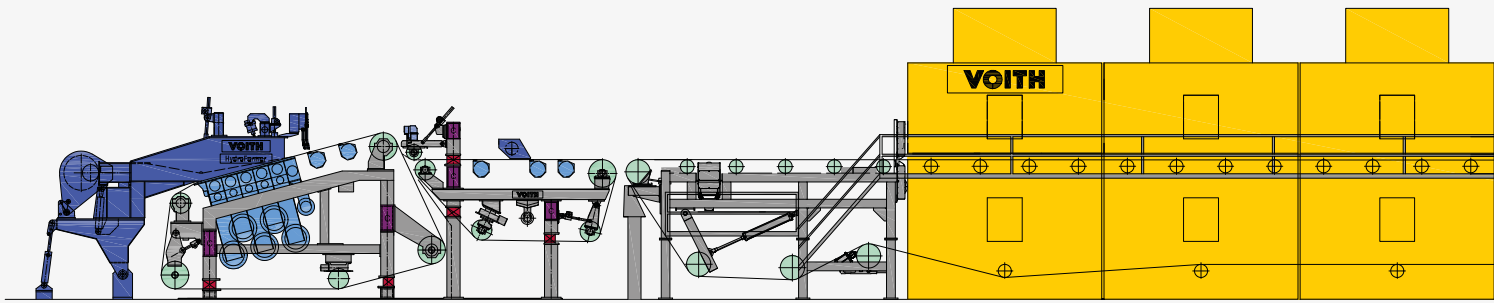
Type	Material	cfm	Design
Conductive 2215	PES	580	einlagig
Conducto® 7600	PES/Bronze	670	doppellagig
14/7,5 per cm	1.4401/1.4401	1115	halb drilliert
14/10 per cm	1.4401/1.4401	760	halb drilliert
14/11 per cm	1.4401/1.4401	792	halb drilliert
18/15 per cm	Bronze / 1.3912	1210	Metalltuch
25/20,5 per cm	Bronze / Bronze	960	Metalltuch

Die Tabelle stellt eine Auswahl der klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.

## Polymerfilter | Air-Quench



Für die Filtrationsaufgaben im Bezug von Schmutzaufnahmekapazitäten und Gelproblemen, stehen umfangreiche Gewebekonstruktionen (Quadratma-sche, optimierte Tressen und feinste Köpertressen) zur Verfügung. Darüber hinaus bietet GKD eine Reihe von Medien und individuellen Designs für Gleich-richtersysteme für Anlagen der Faser und Vliesstoffindustrie.



## Produktion von Glasvlies

### GKD-Prozessbänder für die Imprägnierung

**Anwendung** Binderauftrag/Imprägnierung in der Glasvliesproduktion

**Nutzen** Auswahl des Prozessbandes in Abhängigkeit der Faserspezifikation

**Lösung** GKD-Prozessbänder aus Polyester

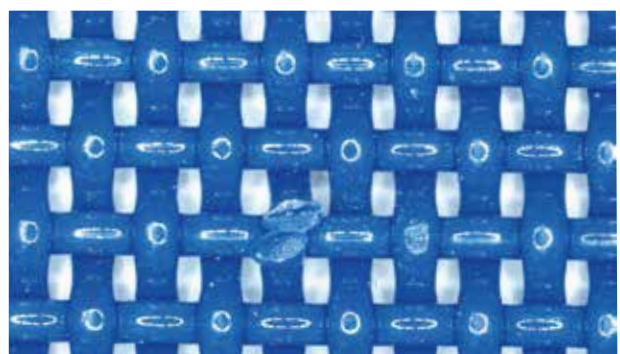
#### Typische charakteristische Eigenschaften:

- ◆ Flache Kreuzungspunkte Kette/Schuss
- ◆ Hohe Anzahl Tragpunkte bei gleichzeitig hoher Entwässerungsleistung
- ◆ Markierungsfreie Webnaht für Cantilever Montage

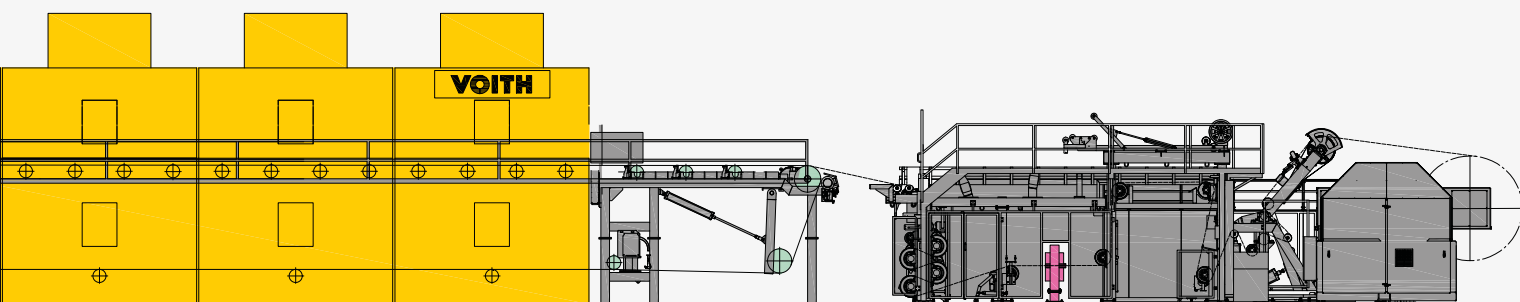
GKD - Gewebetypen			
	40561780	40561830	40561865
Gewebe-Nr.	8/6,1 per cm	9,2/7,5 per cm	11/9 per cm
Durchmesser Kette	0,70 mm	0,65 mm	0,50 mm
Durchmesser Schuss	0,80 mm	0,65 mm	0,50 mm
cfm-Wert	560 cfm	500 cfm	740 cfm
Offene Fläche	16%	15%	21%
Maschenweite Kette	0,50 mm	0,35 mm	0,39 mm
Maschenweite Schuss	0,76 mm	0,65 mm	0,58 mm
Gewebedicke	1,58 mm	1,32 mm	1,00 mm
Nahtausführung	Endlos Webnaht	Endlos Webnaht	Endlos Webnaht



Endlos Webnaht Oberseite



Endlos Webnaht Unterseite



## Produktion von Glasvlies

# GKD-Prozessbänder für die **Trocknung**

**Anwendung** Trocknung nassgelegter Glasvliese

**Nutzen** Individuelle Gewebekonstruktionen gemäß Produktanforderungen

**Lösung** GKD-Prozessbänder aus Metall

### Typische charakteristische Eigenschaften:

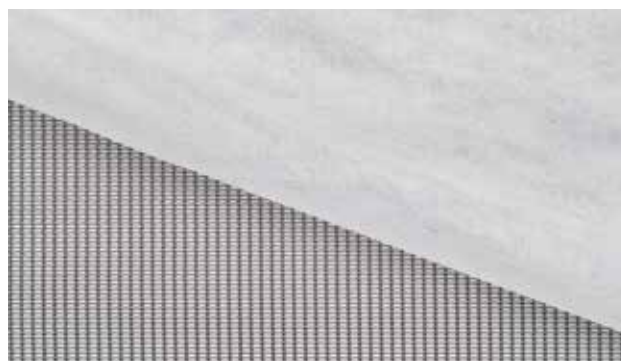
- ◆ Verschiedene Gewebekonstruktionen (1-, 2- und 3-kettig) für individuelle Kundenprodukte
- ◆ Nichtmarkierende Schweiß- oder Lötnahte
- ◆ Hohe Querstabilität auch bei großen Bandbreiten > 5,0 m
- ◆ Geringe Bandbendung garantiert sehr guten Geradeauslauf auch bei Geschwindigkeiten > 400 m/min
- ◆ Reinigung durch Bürstenwalzen, Hochdruckwasserstrahl- oder Laserreinigung möglich.
- ◆ Große Bandlängen (bis 200 m) aus „einem Stück“ ohne zusätzliche Naht

Gewebe-Nr.	Artikel-Nr.	Offene Fläche	Material
6/4,5 per cm	42371640	38% - 1615 cfm	1.4401
9/4,5 per cm	42371650	28% - 1340 cfm	1.4401
8/6 per cm	41370806	31% - 1350 cfm	1.4401
4,55/4,21 per cm	41250817	51% - 2150 cfm	Bronze/1.4401

Weitere individuelle Lösungen auf Anfrage



Streckbank



Feines Glasvlies auf GKD Metallband



## Bonding

# Thermoverfestigung und Trocknung in Einzelband-Öfen

In Medizin- & Hygieneanwendungen finden sehr leichte Vlies-Layer aus PES, PE, PP, PET, BiCo-Varianten, CV-Fasern ihren Einsatz.

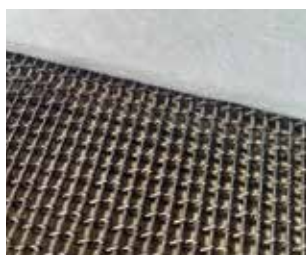
Querstabile Metall-Prozessbänder von GKD bieten für solche Highspeed-Vliesstoffe, wie z.B. ADL-Vliese (Acquisition Distribution Layer) eine sehr hohe

Produktionssicherheit durch ihre ausgezeichneten ebenen Bandoberflächen und ihrer minimalen Bandpendelung bei hohen Geschwindigkeiten.

Die Schweissösen-Stecknaht ist eine optimierte Nahttechnik und garantiert markierungsfreie Vliesprodukte.



Nr. 6,5 per cm mit Vlies



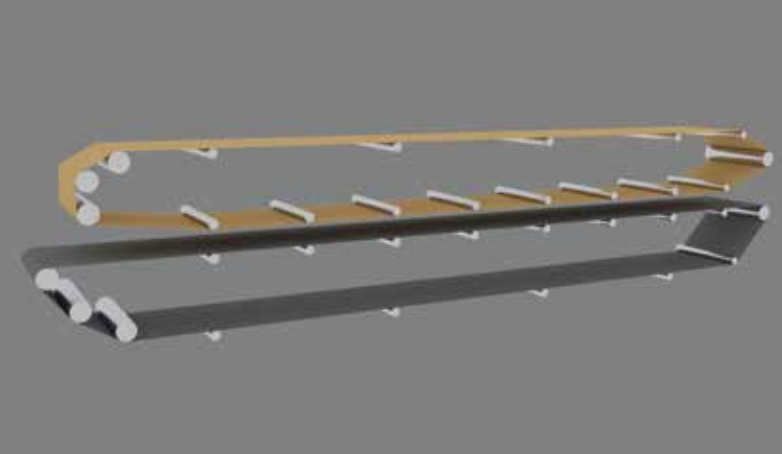
Nr. 9/4,5 per cm mit Vlies

Nr. per cm	Artikel	Besonderheit	Material
3 / 3	41371715	Querstabil	1.4401 / Stahl
3,33 / 3,45	41100333	Querstabil	Stahl / Stahl
3,33 / 3,45	41370333	Querstabil	1.4401 / 1.4401
6 / 5	41370605	Querstabil	1.4401 / 1.4401
7,5 / 4,9	41100750	Querstabil	Stahl / 1.4401
7,5 / 5,2	41377552	Querstabil	1.4401 / 1.4401
6 / 4,5	42100255	Querstabil, schnell laufend	Stahl / Stahl
9 / 4,5	42371650	Querstabil, schnell laufend	1.4401 / 1.4401
9 / 4,5	42371650	Querstabil, schnell laufend	1.4401 / 1.4401

Die Tabelle stellt eine Auswahl der klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar.

Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.





## Bonding

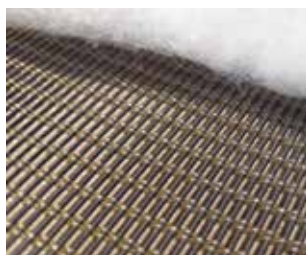
# Thermoverfestigung und Trocknung in **Doppelband-Öfen**

In der Vliesverfestigung stellen Prozessbänder von GKD in Doppelbandtrocknern auch bei stärkster Verschmutzung ihre Leistungsfähigkeit unter Beweis. Ihr maßgeschneidertes Gewebedesign aus Edelstahl, Stahl und Bronze oder deren individuelle Kombination optimieren selbst anspruchsvollste Thermobonding-Verfahren. Querstabil und robust, erfüllen sie die besonderen Erwartungen, die an Hochleistungsbänder gestellt werden. Dazu tragen

auch ihre markierungsfreien Stecknähte und die jeweiligen Randbeschichtungen bei. Ein magnetisches Oberband unterstützt die exakte Kalibrierung. Als Sonderkonstruktion sind Werkstoffkombinationen aus Kunststoff und Metall oder Glas und Metall (Hybrid) möglich. Optimale Querstabilität und Laufeigenschaften – auch bei hohen Geschwindigkeiten – machen sie zur wegweisenden Lösung für erfolgreiche Vliestrocknung.



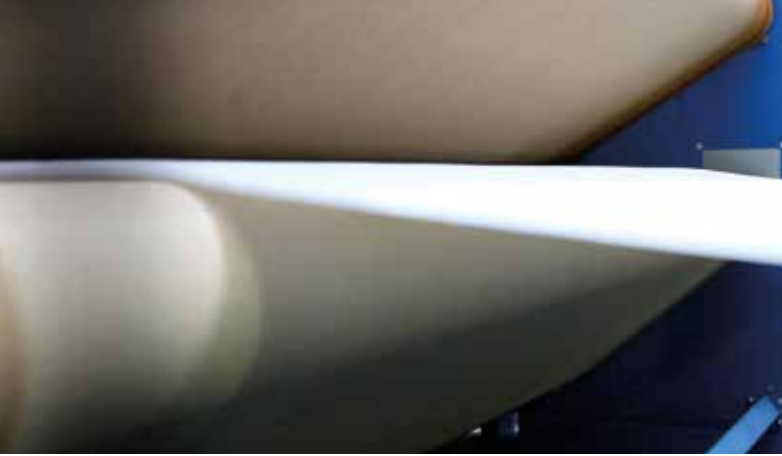
Glas-Hybrid mit Vlies



PPS-Duofil mit Vlies

Nr. per cm	Artikel	Besonderheit	Material
8,45 / 3	42600312	Antihaftend, magnetisch	Glas, Stahl / Stahl
8,45 / 3	42600311	Antihaftend, nicht magnetisch	Glas, Stahl / 1.4401
3,15 / 3	41600308	Antihaftend, magnetisch	Glas, Stahl / Stahl
3,15 / 3	41600307	Antihaftend, nicht magnetisch	Glas, Stahl / 1.4401
4,55 / 4,2	41370821	Leicht, magnetisch	1.4401 / Stahl
4,55 / 3,95	41370821	Querstabil, nicht magnetisch	1.4401 / 1.4401
6 / 4,5	42590646	Leicht, magnetisch	PPS / Stahl
6 / 4,5	42590645	Leicht, nicht magnetisch	PPS / 1.4401
3,15 / 3	41250815	Leicht, magnetisch	Bronze / Stahl
3,15 / 3	41250817	Leicht, nicht magnetisch	Bronze / 1.4401

Die Tabelle stellt eine Auswahl der klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.



Doppelbandofen mit Glas-Hybrid-Bändern



Glas-Hybrid-Band mit markierungsfreier Stecknaht

## Bonding

# Antihaftbeschichtung von Glas-Hybridbändern

Als Speziallösung für die Verarbeitung stark haftender Produktmedien kommen von GKD eigens entwickelte, beschichtete Bänder zum Einsatz. Der Vorteil liegt in der Beschichtung des gesamten Bandes. Sowohl die Kettlitzten selbst als auch die Verbindungsstellen zwischen den Kettseilen und den Schussdrähten werden vollständig beschichtet. Die Summe aller Vorteile ergibt einen starken Mehrwert für Anlagenbetreiber:

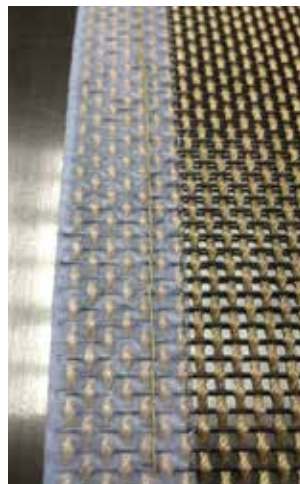
- ◆ Keine oder nur geringste Faser-/Binder-Anhaftungen an den Bändern bei Einsatz von BiCo-Fasern,
- ◆ Erhebliche Standzeit-Verlängerung und Produktivitäts-Erhöhung der eingesetzten Prozessbänder, durch Reduzierung der Verschmutzungen und Steigerung der Fertigungsgeschwindigkeiten.



Markierungsfreie Stecknaht



Metallklammernaht + PTFE-Folie

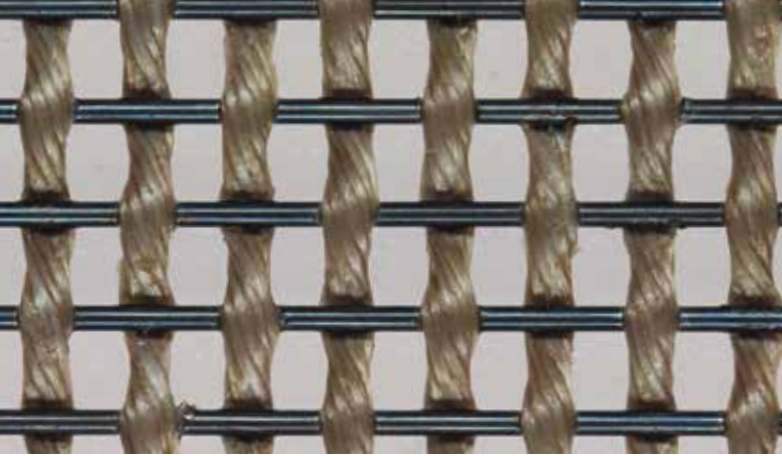


PTFE-Randverstärkung

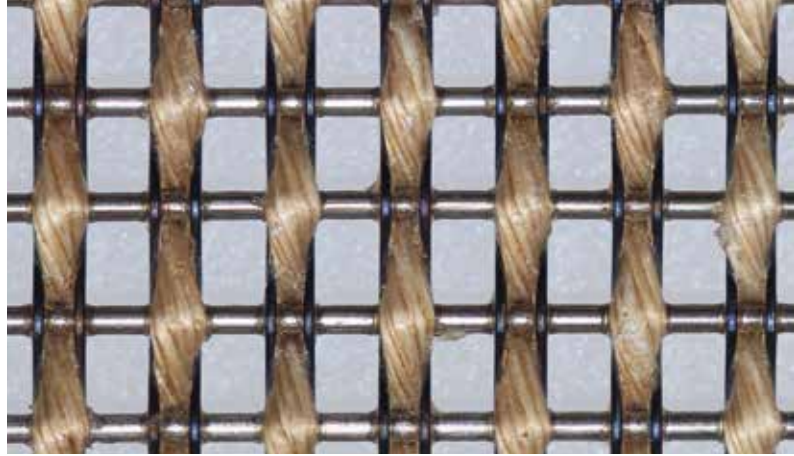
## Nachhaltige Vorteile

- ◆ **Hohe Energie-Effizienz** - durch leichte Prozessband-Typen
- ◆ **Hervorragende Laufeigenschaften** - durch hohe Querstabilität
- ◆ **Exakte Kalibrierung & Kompression** - durch absolute Planlage der magnetischen Oberbänder
- ◆ **Variable & hohe Luftvolumenströme** - durch gleichmäßige Maschenöffnungen
- ◆ **Keine Bandlängungen** - durch Temperaturstabilität der Glasfaserdrähte





1-kettige Glas-Hybrid-Bandtype



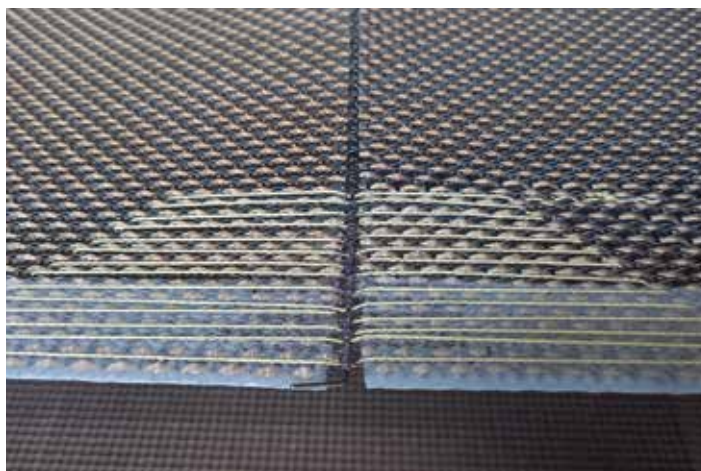
3-kettige Glas-Hybrid-Bandtype

## Bonding

# Glas-Hybrid Bandtypen: 1-kettige und 3-kettige Gewebeausführungen

Zur INDEX 2021 präsentierte GKD erstmals die verstärkte 3-kettige Gewebeausführung des Glas-Hybrid-Bandtyps. Die 1-kettigen Glashybrid-Gewebebander von GKD sind bereits seit Jahren zur thermischen Verfestigung von hoch voluminösen oder stark verdichteten Produkten in Doppelbandöfen erfolgreich etabliert. Auch die 3-kettige Gewebekonstruktion aus Edelstahldrähten in

Schussrichtung und Kettseilbündeln aus Glasfaser- & Stahllitzen sind energieeffiziente Leichtgewichte und damit besonders wirtschaftlich in der Anwendung. Die vollständige PFA-Beschichtung von Drähten, Litzen und Kreuzungspunkten qualifiziert die Glas-Hybridbandtypen insbesondere für stark klebende BiCo-Vliesstoffe mit großen Schrumpfkraften.



Empfehlung einer zusätzlichen Verstärkung der Naht in den Randbereichen



## Hygieneprodukte

# Herstellung von Hygiene- und Windelprodukten

Bei der Herstellung von Hygieneartikeln und Windeln, kommen offenporige GKD-Prozessbänder als Transportmedium zum Einsatz. Dabei liegt der Fokus auf einem sicheren und kontrollierten Transport bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten. Die untersaugten Prozessbänder halten dabei die Produkte sicher in Position und gewährleisten

eine kontrollierte Übergabe zum nächsten Produktionsprozess. In der Regel werden diese Prozessbänder mit Webnaht (endlos zur Cantilever-Montage) und antistatisch gefertigt. Individuelle Lösungen mit z. B. angewebter Stecknaht oder aufgetragenen Führungselementen sind auf Anfrage möglich.



Conductive 1100

Type	Material	cfm	Bemerkung
Conductive 1100	PES/PA	1050	30% offene Fläche
Linear Screen 800 x 800	PES	890	24% offene Fläche
Bronze	Nr. 18/15 per cm	1210	27% offene Fläche
Conductive 7690	PES/PA	690	Hohe Griffigkeit
Nockengewebe 1601	PES/1.4401	293	Pressband
Spiralband SO-6508-1000	PES	1000	Transportband

Die Tabelle stellt die klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.





©Dralon

Waschen / Bleichen / Trocknen / Imprägnieren / Verfestigen

## Textile Anwendungen

Neben den klassischen Anwendungen Vliesformierung und Thermobonding, bietet GKD eine weitere Vielzahl von Prozessbändern, die für unterschiedliche textile Anwendungen spezifiziert werden können. Individuelle, auf den Prozess und die Anforderungen zugeschnittene Lösungen, können dabei gemeinsam mit unseren Kunden entwickelt werden.

Metall-Gewebe (1/1 Bindung) mit angenähter Stecknaht und selbststeuernde Nockengewebe- & Leichtnockengewebebänder dienen in vielen Anlagen zur Imprägnierung, Entwässerung oder zur Herstellung gewünschter Produktabdrücke (Imprint).



Nockengewebe mit Stecknaht

Type	Material	Maschenweite	off. Fläche
Nockengewebe 1530	1.4401	15,0 x 3,0 mm	59%
Nockengewebe 1660	1.4401	15,0 x 6,0 mm	66%
Nockengewebe Spezial	1.4401 mit FEP	35,0 x 4,0 mm	57,5%
Leichtnockengewebe 4/4	1.4301/1.4401	1,78 x 1,62 mm	42%
Leichtnockengewebe 6/4,5	PPS/1.4401	0,88 x 1,62 mm	37%

Die Tabelle stellt nur eine kleine Übersicht der Typenvielfalt dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.



## Isolation

Transportbänder aus Metall- und Kunststoffgeweben unterstützen den Herstellungsprozess von Dämmstoffen und Isolationsmaterialien. Ob Schafwolle, Zellulosefasern, Glasfasern, organisch künstliche Stoffe wie Polystyrol oder mineralische Fasern – GKD liefert für die Formierung und Verfestigung aller gängigen Isolationsmaterialien das passende Gewebeband. Sowohl Einband- wie auch Doppelband-Durchsaugöfen können damit aus-

gerüstet werden. Die Bandbreite reicht von antistatischen Gewebebändern aus Kunststoff sowie Spiralgliederbänder für die Formierung bis zu Metallgewebebändern für unterschiedliche Verfestigungsprozesse. Auch Bänder bestehend aus Materialkombinationen, Spiralgliederbänder sowie Nockengewebebänder oder PPS-Duofil®-Bänder gehören zu den von GKD hergestellten Transportbandlösungen.



Nockengewebe

Type	Besonderheit	Material
Metallbänder	nicht magnetisch / magnetisch	1.4401 / Stahl
Duofil®	nicht magnetisch / magnetisch	PPS / 1.4401 / Stahl
Nockengewebebänder	selbstführendes Band	1.4401
Spiralgliederbänder	ungefüllt / gefüllt	PES, PPS

Die Tabelle stellt die klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.





## Fußboden

GKD-Transportbänder aus Metallgewebe bewähren sich seit Jahrzehnten bei der Herstellung von PVC-Fußbodenbelägen und Teppichen. Die Einsatzmöglichkeiten reichen von der Trocknung des PVCs bis zur Fixierung der Druckfarben bei der Teppichfertigung. In all diesen Prozessen müssen die Transportbänder für immer kürzere Produktionszeiten, höhere Temperaturen sowie den Einsatz chemischer Substanzen, wie etwa Weichmachern, ausgelegt sein. Dies erreichen wir durch die Auswahl der passenden Legierungen und Materialkomponenten. So erhalten alle Kunden Transportbänder von GKD, die stets individuell auf die Anforderungen in der Fertigung zugeschnitten sind.

### Eigenschaften

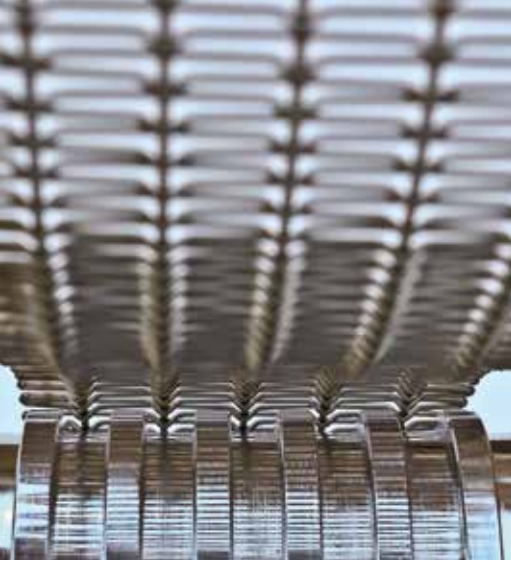
- ◆ Geeignete Materialqualität (Edelstahl, Gussstahl)
- ◆ Hohe Querstabilität
- ◆ Optimale Planlage
- ◆ Langlebigkeit
- ◆ Einfache Steuerung des Bandes
- ◆ Optimierte für einfache Reinigung
- ◆ Hohe Temperaturbeständigkeit für extrem gute Trocknung



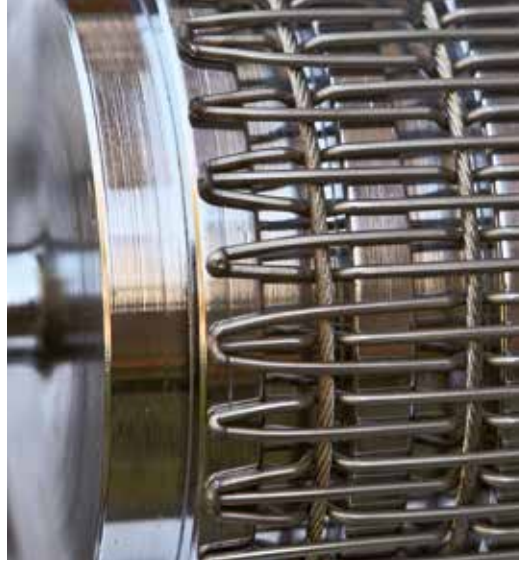
7,5 / 4,9 per cm

Type	Metallbänder
Gewebetyp	7,5/4,9 p.cm
Material	1.4401 / Stahl

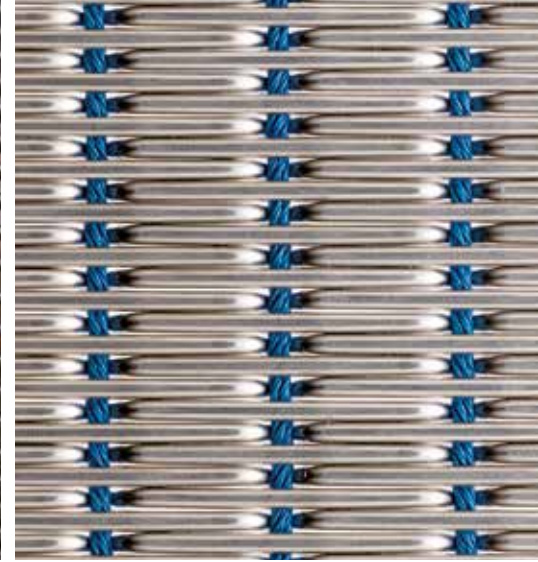
Die Tabelle stellt die klassischen Gewebetypen für diese Anwendung dar. Weitere Typen sind auf Anfrage erhältlich.



Nockengewebeband von „innen“



Nockengewebeband auf Walze



Nockengewebeband mit PES-Litze

## Spezial- / Sonderlösungen

# Nockengewebebänder

Das Nockengewebeband (NGB) ist eine spezielle, selbststeuernde GKD-Entwicklung. Die Gewebedrähte (Litzen) in Umlaufrichtung sind flexibel, die quer verlaufenden Schussdrähte sind starr und bilden auf der Bandunterseite Nockenreihen. Die

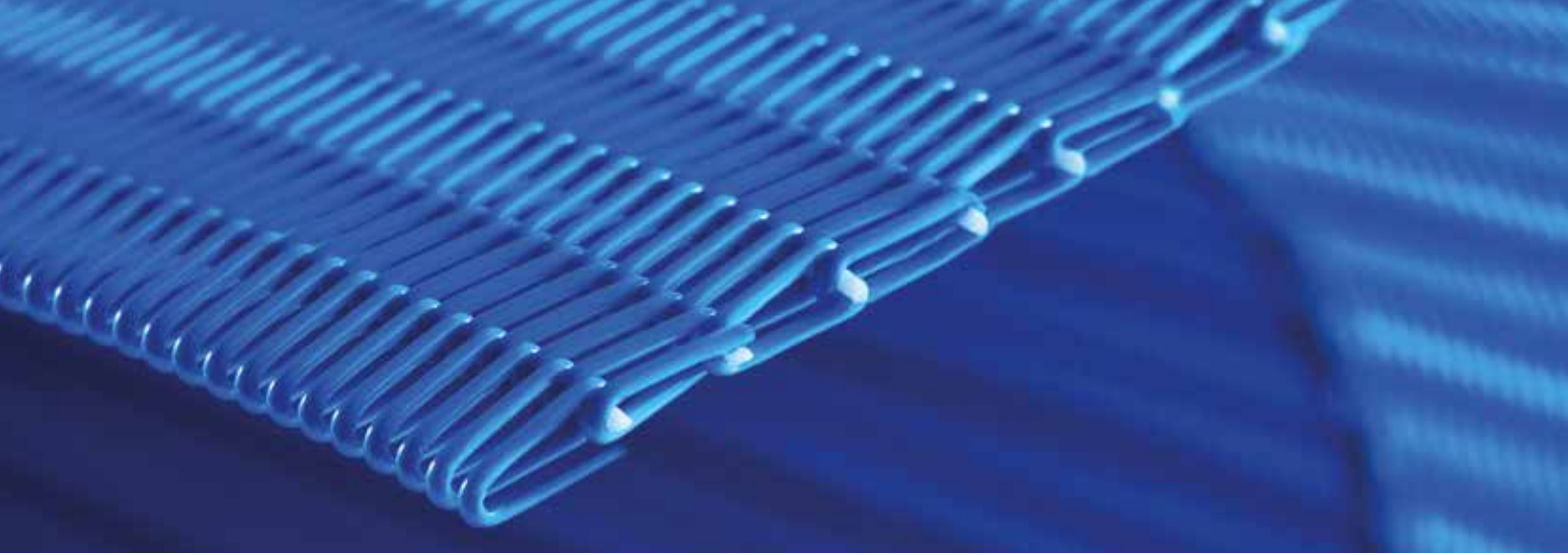
Nockenreihen laufen in dafür vorgesehenen genuteten Antriebs-, Umlenk- und Unterstützungswalzen. Durch die Nockenführung in den Nutenwalzen entfällt die Bandsteuerung.

**Fragen Sie nach unserer Spezialbroschüre.**

NGB-Type	Maschenweite	Ø Draht mm	Material	Artikel Nr.	Kg/m <sup>2</sup>	% offene Fläche
1504	15x0,4	2,00/1,50	1.4401	45370400	8,7	19
1508	15x0,8	2,00/1,50	1.4401	45370501	7,4	31
1515	15x1,5	2,00/1,50	1.4401	45371200	5,9	44
1530	15x3	2,00/1,50	1.4401	45372400	4,2	59
1550	15x5	2,00/1,50	1.4401	45373200	3,3	68
1620	15x2	2,00/2,00	1.4401	45371850	7,5	44
1660	15x6	2,00/2,00	1.4401	45374000	4,2	66
1715	15x1,5	2,80/2,01	1.4401	45371220	9,5	36
1740	15x4	2,80/2,00	1.4401	45373145	6,2	56
1820	15x2	2,80/2,50	1.4401	45371885	12,4	37
1860	15x6	2,80/2,50	1.4401	45374015	7,5	59
1505	15x0,5	2,00/1,50	PES/1.4401	45800250	8,7	19
1601	15x0,1	2,00/2,00	PES/1.4401	45800121	12	6,2
1601	15x0,1	2,00/2,00	Kevlar/1.4401	45800123	11,9	6,7

Die Tabelle stellt nur eine kleine Übersicht der Typenvielfalt dar. Weitere Typen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.





## Spiralbänder

Ein Spiralband besitzt konstruktionsbedingt keine Naht und ist für zahlreiche industrielle Anwendungen besser geeignet als ein gewebtes Band. Die spiralisierten Endlossiebe punkten dort, wo eine Naht durch mechanische Belastung störanfällig sein kann. So sind nahtlose Spiralgliederbänder in Entwässerungsprozessen mit faserigen Produkten wie Kokosfasern oder bei der Schlammentwässerung in der Papierindustrie weit verbreitet. Auch bei einer Reihe von Thermoanwendungen wie Furniertrocknung, Herstellung von Gipsplatten oder Mehretagentrocknern in der Lebensmittelindustrie

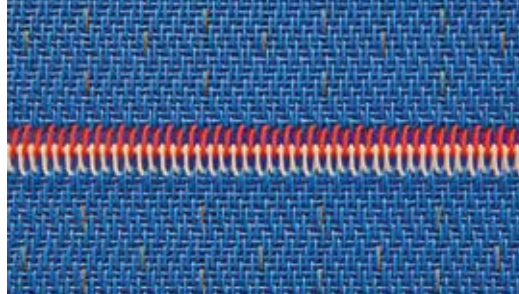
kommen Spiralsiebe häufig zum Einsatz. Je nach Einsatzzweck können diese aus Rund- oder Flachdrähten bestehen sowie antistatisch, schmutzabweisend oder mit verbesserter Abrasionsbeständigkeit ausgerüstet werden. Die Spiralbänder/ Spiralgliederbänder von GKD sind als Filter- und Trocknersiebe sowie als Transportbänder aus Polyester oder PPS erhältlich. Anwendungsoptimierte Luftdurchlässigkeiten, Spurtreue, hohe Durchsatzleistung und gutes Ablöseverhalten qualifizieren die neuen GKD-Spiralgliederbänder – gefüllt oder ungefüllt – für eine Vielzahl von Anwendungen.

Artikel Nr.	Type	Ø Spiraldraht	Ø Steckdraht	Fülldraht	cfm	Material
70561001	SO-6508-1000	0,65 mm	0,80 mm	ungefüllt	1000	PES
71561001	S13-6508-700	0,65 mm	0,80 mm	3 x 0,70 mm	700	PES
71561003	S20-6508-370	0,65 mm	0,80 mm	1 x 0,69 x 3,05 mm	370	PES
71561002	S12-6508-880	0,65 mm	0,80 mm	2 x 0,70 mm	880	PES
71561004	S14-6508-460	0,65 mm	0,80 mm	4 x 0,70 mm	460	PES
70565401	S0-1010-1100	1,00 mm	1,00 mm	ungefüllt	1100	PES
71565403	S14-1010-500	1,00 mm	1,00 mm	4 x 0,80 mm	500	PES
71565405	S13-1010-700	1,00 mm	1,00 mm	3 x 0,80 mm	700	PES
71565406	S20-1010-630	1,00 mm	1,00 mm	0,92 x 2,5 mm	630	PES
70562301	S0-7009-1050	0,70 mm	0,90 mm	ungefüllt	1050	PES
71562301	S13-7009-460	0,70 mm	0,90 mm	3 x 0,80 mm	460	PES
71562302	S20-7009-300	0,70 mm	0,90 mm	0,69 x 3,05 mm	300	PES
70591001	P0-6508-1150	0,65 mm	0,80 mm	ungefüllt	1150	PPS
71591004	P14-6508-310	0,65 mm	0,80 mm	4 x 0,8 mm	310	PPS

Die Tabelle stellt nur eine kleine Übersicht der Typenvielfalt dar. Weitere Typen und Materialien sind auf Anfrage erhältlich.



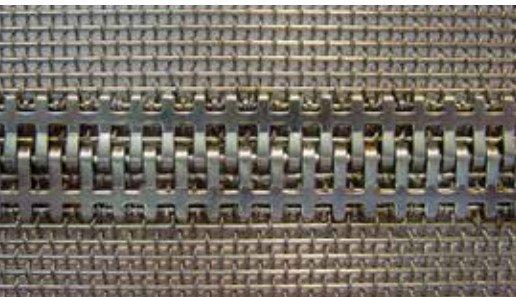
Angewebte Stecknaht



Angewebte Spiralstecknaht



Endlos Webnaht



Klammernaht



Schweißösenstecknaht



Lötnaht



Angenähte Stecknaht



M-Klammernaht



NGB- Spleißösenstecknaht

## Nähte

# Nahtverbindungen Kunststoff / Metall

Der technologische Anspruch der Prozessbänder liegt neben einer hohen Umlaufgenauigkeit gleichermaßen darin, dass ein Imprint (Abdruck) im Endprodukt vermieden wird. D. h. schon bei der Konstruktion und Wahl der Nahtausführung liegt der Fokus auf der Qualität des Kundenproduktes. GKD bietet für die unterschiedlichen Prozessbandtypen und technischen Ansprüche entsprechende Nahtlösungen an.

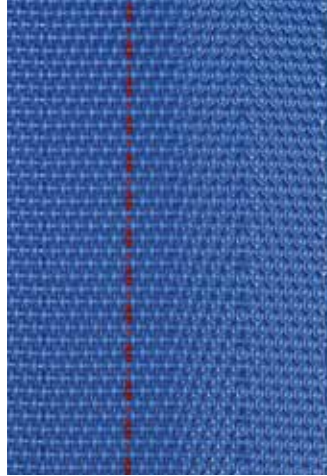




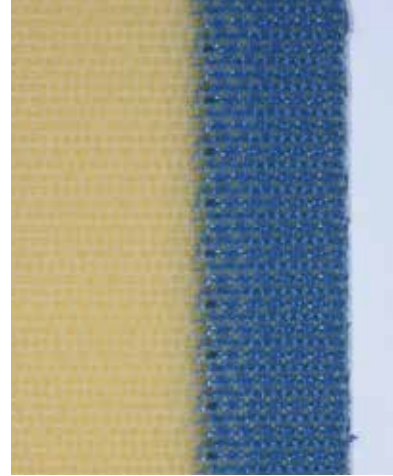
*Keilleiste*



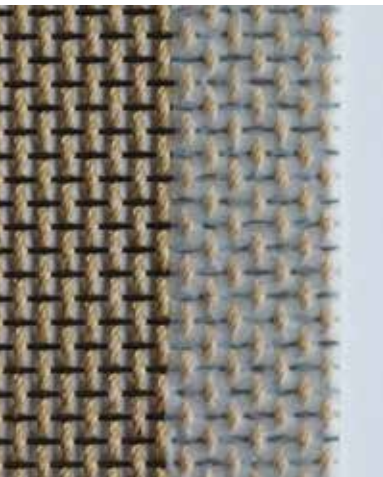
*Thermokante*



*Randverklebung*



*Randbeschichtung*



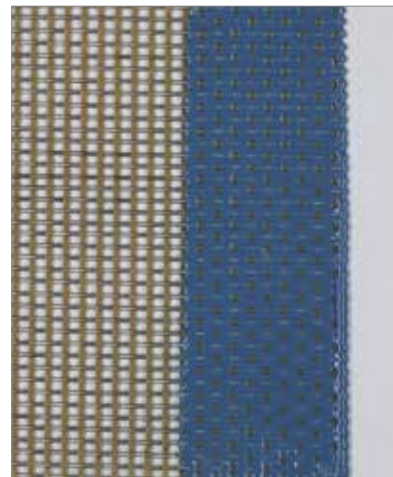
*Glas-Hybrid mit PTFE-Rand*



*Randknotenschweißung*



*Nockengewebe Randschweißung*



*Duofil® mit Randbeschichtung*

## Ränder

# Randbearbeitungen Kunststoff / Metall

Sauber entgratete, verschweißte oder beschichtete Kanten sind Garant für die Fixierung der Schussfäden und vermeiden Anhaftungen der Produktmedien. Eine gleichmäßige Ausführung der Kante in Geradheit und Dicke ist unabdingbar für die saubere Abtastung der Bandsteuerung, die den Geradeauslauf bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten gewährleistet.



## Service

# Bandinstallation

Einzugshilfen gewährleisten einen leichten aber vor allem beschädigungsfreien Einbau von Prozessbändern. Bei langen oder unzugänglichen Anlagen ist ihr Einsatz unumgänglich. Einzugshilfen werden von GKD standardmäßig angeboten und können mehrfach verwendet werden.

Detaillierte Montageanleitungen erlauben es den Kunden Bänder selbst in ihren Anlagen zu installieren und die Nähte zu schließen. Selbstverständlich kann die Bandmontage auch durch den weltweiten GKD-Service vorgenommen werden.

Jedem Band werden eine **Nahtschließenanleitung** und zusätzliche **Steckdrähte** beigelegt!







## Service

# Technische Beratung und 24/7 Service Hotline weltweit

Neben individueller Kundenberatung liegt eine weitere Stärke von GKD im technischen Service. Ein großes Team von Servicetechnikern und Technologen steht für Bandmontagen und Trouble

Shooting bereit. Unsere Philosophie lautet: Nur die Kombination von Vertrieb & Service ist Garant für die Akzeptanz und den Erfolg von GKD Produkten.

## 24/7 Service Hotline weltweit

Europa	+49 2421 803 308
USA	+1 443 477 4119
China	+86 105 165 9618
Südafrika	+27 82 445 6827
LatAm	+56 2 2929 7159
Für alle anderen Länder +49 2421 803 308	





## Service und Produktion

# Weltweite hohe und reproduzierbare Standards

Um in einer globalen, wirtschaftlich eng verflochtenen und arbeitsteiligen Welt flexibler als andere Unternehmen zu agieren, arbeiten alle Tochterunternehmen nach GKD-Standard. Das gibt unseren Kunden überall auf der Welt die Gewissheit, sich stets auf eine gleichbleibend hohe Qualität aller GKD-Produkte verlassen zu können. Zudem definiert der Standard einen verantwortungsvollen Arbeitsschutz und einen nachhaltigen Schutz der Umwelt. Die Schonung aller Ressourcen und eine

konstante Kostenoptimierung gehören ebenso dazu. Der GKD-Standard basiert auf einer nahtlosen Produkt- und Prozesskontrolle. Diese beginnt bei der lückenlosen Eingangskontrolle der Vormaterialien und endet erst, wenn wir die Rückmeldung erhalten haben, dass alle Produkte auch in der industriellen Anwendung die geforderten Eigenschaften erfüllen. Bei Bedarf entwickeln wir in enger Absprache mit unseren Kunden individuelle Prüfplannungen.

## Zertifizierungen

ISO 14001 : 2015  
ISO 9001 : 2015  
ISO 50001 : 2011  
OHSAS 18001 : 2007





A wide-angle photograph of a large industrial facility, likely a paper mill or textile factory. The scene is dominated by long, continuous rolls of material being processed. On the left, a large roll of blue material is being fed into a machine. In the center, a long, light-colored material (possibly paper or fabric) is being processed by a series of rollers and guides. On the right, another roll of material is being processed. The floor is made of light-colored wood or laminate. The ceiling is high and features a complex network of pipes, ducts, and lighting fixtures. A yellow overhead crane is visible in the background. The overall atmosphere is one of a busy, modern industrial environment.

# GKD PRODUKTION PROZESSBÄNDER

---

**GKD – Gebr. Kufferath AG**

Metallweberstraße 46  
52353 Düren  
Germany

T +49 2421 803 0  
F +49 2421 803 211  
processbelts@gkd-group.com  
gkd-group.com

---

**GKD-USA, INC.**

825 Chesapeake Drive  
Cambridge, MD 21613  
USA  
T +1 410 221 0542  
usa.belts@gkd-group.com  
gkd-group.com

**GKD LatAm SA**

José Joaquín Aguirre Luco 1455  
8590677 Huechuraba  
Santiago  
Chile  
T +56 2 2929 7158  
latam@gkd-group.com  
gkd-group.com

**GKD Africa (PTY) LTD.**

18 Fiat Street  
Aureus  
1759 Randfontein  
South Africa  
T +27 11 412 4770  
gkdrsa@gkd-group.com  
gkd-group.com

**GKD (Qufu) Ind. Technologies Co., Ltd.**

West end of Changchun Road  
West Economic Development Zone  
Qufu, Jining, Shandong Province, 273100  
P.R.China  
T +86 537 4530568  
M +86 130 5126 8223  
china@gkd-group.com  
gkd-group.com

**GKD Nordic**

Remnavägen 45  
641 35 Katrineholm  
Sweden  
T +46 70 6801233  
nordic@gkd-group.com  
gkd-group.com

**GKD France**

Office Croisilles (near Paris)  
28210 Croisilles  
France  
T +33 672 18 40 75  
france@gkd-group.com  
gkd-group.com