

CODE CG12
TYPE
Z9
COMPOSITION

Couche supérieure	Matière	Polyuréthane (TPU)
	Impression	Tissu
	Couleur	Noire
	Coefficient de friction sur acier	0,3

Âme de traction	Matière	Polyamide (PA)
------------------------	---------	----------------

Couche inférieure	Matière	Élastomère synthétique
	Impression	Tissu
	Impression	Noire
	Coefficient de friction sur acier	0,6

DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale	4.90 mm	0.19 in.
Poids	5.80 kg/m ²	1.18 lbs./sq.ft

Diamètre minimum d'enroulement ⁽¹⁾	300 mm	11.8 in.
---	--------	----------

⁽¹⁾ Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse

Traction à 1%	30 N/mm	171 lbs./in.
---------------	---------	--------------

Charge de rupture	1200 N/mm	6852 lbs./in.
-------------------	-----------	---------------

Résistance à la température ⁽²⁾	min.	-20 °C	-4 °F
	max	100 °C	212 °F

⁽²⁾ L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la courroie

Influence humidité	oui
--------------------	-----

Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
--	-----

Transmission de puissance sur le deux côtés	non
---	-----

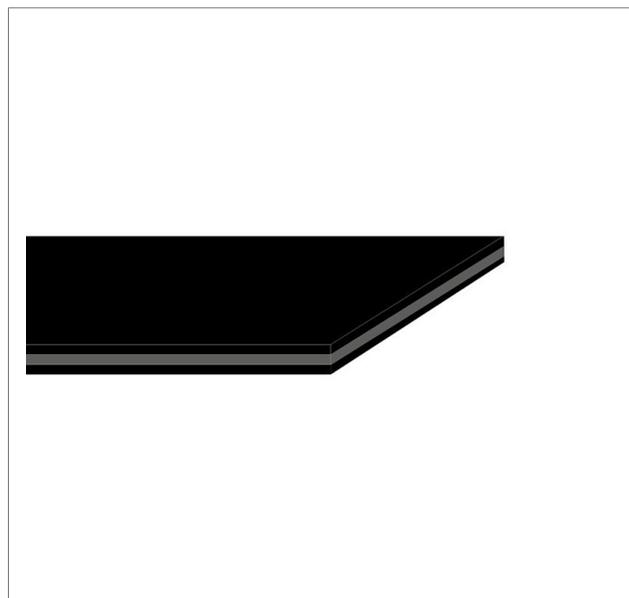
APPLICATIONS

Industrie du papier

Industrie du bois

Industrie mécanique

Industrie du marbre et granit


CARACTÉRISTIQUES

- Résistance à l'abrasion
- Résistance aux huiles et aux gras
- Résistance aux surcharges
- Résistance à la chaleur
- Coefficient de friction constant dans le temps

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTE

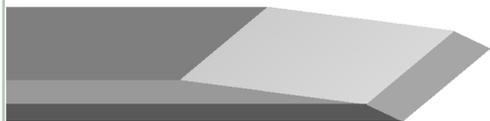
Transmission pour grandes puissances

Edition: 07-06-2006

Date dernière modification: 2-04-2014

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantit pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CODE CG12
TYPE
Z9
• Système de jonctionnement conseillé BISEAU '2'


Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de biseutage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/diagonale	Type de came/cheville	Côté tissu				Côté revêtement			
					T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail	T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail
B600 A	4,9	120	Diagonale	3.5-10	98	7,5	14,65	---	98	7,5	13,85	---
B300 SA	4,9	120	Diagonale	3.5-10	---	---	08-19	---	---	---	---	---

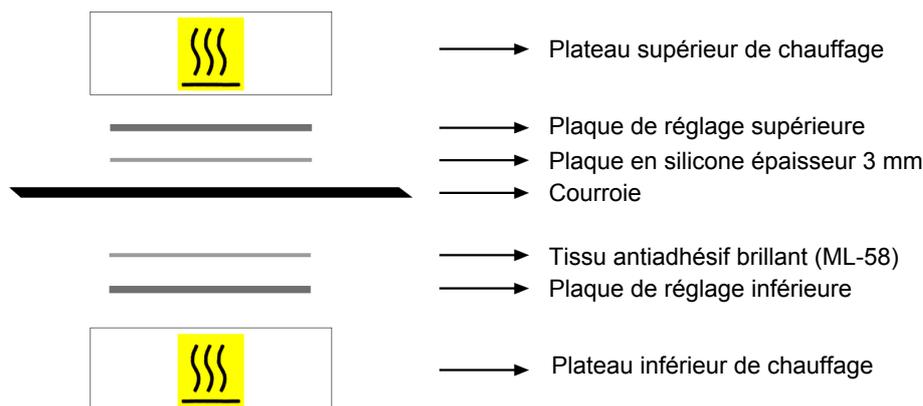
• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux. Appliquer le **primer H** sur la partie en élastomère des deux biseaux et la **colle B** sur la partie en élastomère d'un seul des biseaux.

Laisser sécher pendant 5 minutes, ensuite superposer les deux extrémités en veillant au rectiligne.

Presser selon indications dans le tableau "Valeurs de pressage".

Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.

• Plan pour la préparation de la presse

Valeurs de vulcanisation

Température plateau supérieur	125 °C
Température plateau inférieur	125 °C
Temps de pressage	30 min.
Couple de forces de serrage	30
Temps de refroidissement: il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C.	

• Notes

Dans le tableau Mode d'emploi pour le biseutage, avec "côté tissu" il faut lire: côté tissu en contact avec la table de travail, avec "côté revêtement" il faut lire: côté revêtement en contact avec la table de travail.

Contrôle de la température réglée à l'aide d'une sonde (s'assurer de atteindre les 120 ± 5°C) en contact avec le côté inférieur de la courroie.

N.b.: La sonde doit être placée sur un tronçon de remplissage et non pas sur la courroie (cette procédure doit être exécutée durant la phase initiale et ensuite une fois par semaine comme contrôle des températures).

Edition: 30-09-2005

Date dernière modification: 07-03-2019

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantit pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suite au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.