BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TÉCNICA**

P4/N

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)			
	Espesor	---	mm	---	*in.*
	Acabado superior	Tejido			
	Color	Negro			
	Coef. de fricción	LF			
Núcleo tracción	Material	Poliamida (PA)			
	Capas	---			
	Trama	---			
Lado de deslizamiento	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)			
	Espesor	---	mm	---	*in.*
	Acabado superior	Tejido			
	Color	Verde			

DATOS TÉCNICOS

Espesor total	3.40 mm	*0.13*	*in.*
Peso	3.70 kg/m²	*0.75*	*lbs./sq.ft*
Tracción 1% de alargamiento	20.0 N/mm	*114.0*	*lbs./in.*
Tracción máx admisible	40 N/mm	*228.4*	*lbs./in.*
Resistencia a la temperatura [1] mín.	0 °C	*32*	*°F*
Resistencia a la temperatura [1] máx.	100 °C	*212*	*°F*

[1] El uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea [2]

■ Canto de cuchilla	no		
■ Poleas en flexión	200 mm	*7.9*	*in.*
■ Poleas en contraflexión	400 mm	*15.8*	*in.*

[2] Diámetro mínimo calculado en base al sistema de empalme aconsejado por CHIORINO y según la velocidad

Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero	0.20 [-]
■ Chapa plást. o madera	0.25 [-]
■ Tambor acero	0.20 [-]
■ Tambor forrado	0.30 [-]

Ancho máx. producción	2000 mm	*79*	*in.*

SECTORES DE APLICACIÓN

Troqueladoras

CARACTERÍSTICAS

Influencia humedad	sí
Adecuado para el detector de metales	no
Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)	sí
Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)	no
Deslizamiento sobre chapa	sí
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	sí
Deslizamiento en artesa	no
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	no
Bandas para acumulación	sí
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química link	5

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

NOTAS

Se aconseja trabajar con troqueladoras sobre toda la superficie de la banda; en caso contrario hay riesgo de ondulaciónes a veces importantes.

CÓDIGO DE PRODUCTO: CG134

Fecha última modificación: 23-06-2016

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas en laboratorio a la temperatura de + 23 °C y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no será responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME**

P4-N

• Método de empalme recomendado

BISEL '1'

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

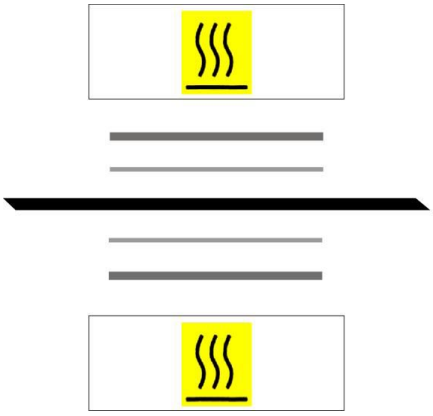
• Parámetros para el biselado

Biseladora	Espesor total mm	Largo mm	Corte recto/ diagonal	Tipo de cama / taco	Lado tejido				Lado cobertura			
					T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo	T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo
B600 A	3,4	100	Diagonal	2-10	85	5	17.15	---	86	2.5	17.45	---
B300 SA	3,4	100	Diagonal	2-10	90	1	10-15	---	88	1	10-10	---

• Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Aplicar el **adhesivo K** sobre la parte en poliamida de los biseles.
Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.
Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla.
Para obtener un resultado optimo, utilizar el producto por lo menos 24 horas después de su vulcanización.

• Esquema de preparación de la máquina



→ Placa de calentamiento superior
→ Chapa de nivelación superior
→ Tejido antiadherente brillante (ML58)
→ Correa
→ ---
→ Chapa de nivelación inferior
→ Placa de calentamiento inferior

Valores de prensado	
Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	20 min.
Par de torsión	2,5 bar

Tiempo de enfriamiento: se aconseja de sacar de la prensa la correa o bien la banda a una temperatura de 60/70°C.

• Notas

CÓDIGO DE PRODUCTO: CG134 Fecha última modificación: 12-01-2021

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas en laboratorio a la temperatura de + 23 C. y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no serà responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.