

CODE CG-187
TYPE
PT0.9 0-0
COMPOSITION

Côté transport	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	---	mm	---	<i>in.</i>
	Finition	Tissu			
	Couleur	Verte			
	Coeff. de friction	LF			

Âme de traction	Matière	Polyester (PET) - polyamide (PA)		
	Plis	2		
	Trame	Mixte		

Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	---	mm	---	<i>in.</i>
	Finition	Tissu			
	Couleur	Noire			

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale		0.90 mm	0.04 in.
Poids		0.90 kg/m ²	0.18 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement		5 N/mm	29.0 lbs./in.
Traction max. admissible		10 N/mm	57.1 lbs./in.
Résistance température ⁽¹⁾	min.	-20 °C	-4 °F
	max.	+100 °C	212 °F

⁽¹⁾ L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande.

Diamètre minimum d'enroulement ⁽²⁾

■ Sabre	non		
■ Tambour en flexion	10 mm	0.4 in.	
■ Tambour en contreflexion	20 mm	0.8 in.	

⁽²⁾ Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée.

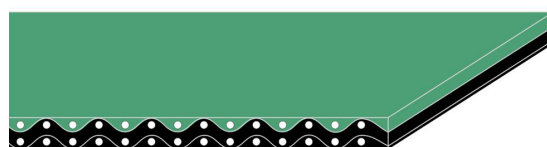
Coefficient de friction côté tambour

■ Tôle acier	0.20 [-]
■ Laminé plastique ou bois	0.25 [-]
■ Tambour acier	0.20 [-]
■ Tambour caoutchouté	0.30 [-]

Largeur max. production	1200 mm	47 in.
-------------------------	---------	--------

APPLICATIONS

Édition: pliage pages rotative


CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	oui
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non
Glissement sur sole	oui
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	oui
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	oui
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	5

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

Edition: 24-07-2009

Date dernière modification: 23-06-2016

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

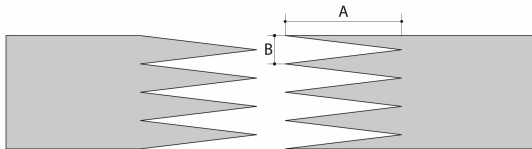
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantit pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité 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.

CODE CG-187

TYPE

PT0.9 0-0

• Système de jonctionnement conseillé MICRO-Z



A = 30 mm
B = 6 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

Z-SIMPLE

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

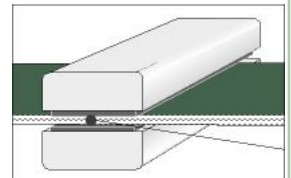
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P \ PL \ PLS

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	165 °C
Température plateau inférieur	165 °C
Température de la sonde	165 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	aucune
Colle	---

Instructions pour le réglage de la presse:

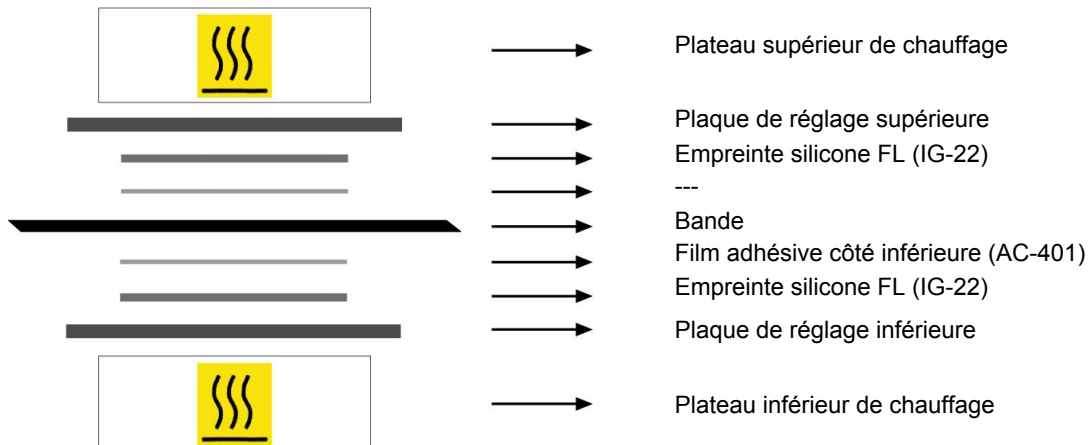
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



2. On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.

3. Le bon résultat de la jonction est garanti seulement si les températures de la presse sont vraiment celles-ci du tableau à côté. On préconise de contrôler périodiquement le bon fonctionnement des thermostats.

• Plan pour la préparation de la presse



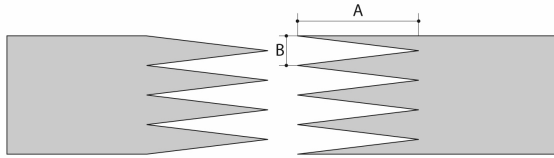
• Notes

Edition: 19-01-2009

Date dernière modification: 30-01-2014

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 CG-187
TYPE
PT0.9 0-0
• Système de jonctionnement conseillé MICRO-Z "FAST JOINT F35"
Autres systèmes de jonction possibles:

A = 35 mm
B = 5 mm

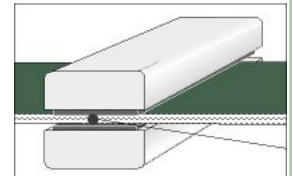
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P50 FJ

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	180 °C
Température plateau inférieur	180 °C
Température de la sonde	180 °C
Temps de pressage	2 min.
Temps de refroidissement	10 min.

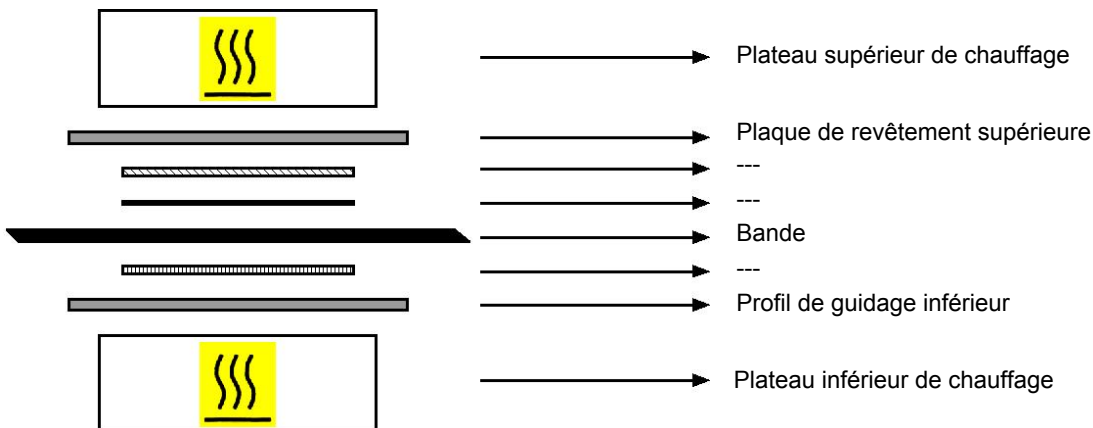
Instructions pour le réglage de la presse:

1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



2. On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.

3. Le bon résultat de la jonction est garanti seulement si les températures de la presse sont vraiment celles-ci du tableau à côté. On préconise de contrôler périodiquement le bon fonctionnement des thermostats.

• Plan pour la préparation de la presse

• Notes

Edition: 19-01-2009

Date dernière modification: 12-11-2010

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 garantie 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.