

DG1/45 MF

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Elastómero natural	
	Espesor	3.1 mm	0.122 in.
	Acabado superior	Tejido	
	Color	Rojo	
	Coef. de fricción	HF	
Núcleo tracción	Material	Poliamida (PA)	
	Capas	---	
	Trama	---	
Lado de deslizamiento	Material	Elastómero sintético	
	Espesor	0.3 mm	0.012 in.
	Acabado superior	Tejido	
	Color	Verde	



DATOS TÉCNICOS

Espesor total	4.50 mm	0.18 in.
Peso	5.10 kg/m ²	1.04 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	5.0 N/mm	29.0 lbs./in.
Tracción máx admisible	10 N/mm	57.1 lbs./in.
Resistencia a la temperatura ⁽¹⁾	mín.	0 °C / 32 °F
	máx.	100 °C / 212 °F

⁽¹⁾ El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea ⁽²⁾

- Canto de cuchilla: no
- Poleas en flexión: 50 mm / 2.0 in.
- Poleas en contraflexión: 70 mm / 2.8 in.

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

Coefficiente de fricción lado deslizamiento

- Chapa acero: --- [-]
- Chapa plást. o madera: --- [-]
- Tambor acero: 0.70 [-]
- Tambor forrado: 0.90 [-]

Ancho máx. producción: 500 mm / 20 in.

SECTORES DE APLICACIÓN

Cartón corrugado: carga
 Cartón corrugado: apilamiento y traslado
 Editorial y gráfica: bobinado y desbobinado

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	no
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	no
Deslizamiento en artesa	no
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química link	8

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

NOTAS

CÓDIGO DE PRODUCTO: CG215

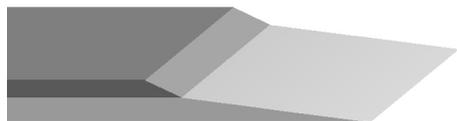
Fecha última modificación: 24-10-2019

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las características 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.

DG1/45 MF

• Método de empalme recomendado BISEL '4'



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

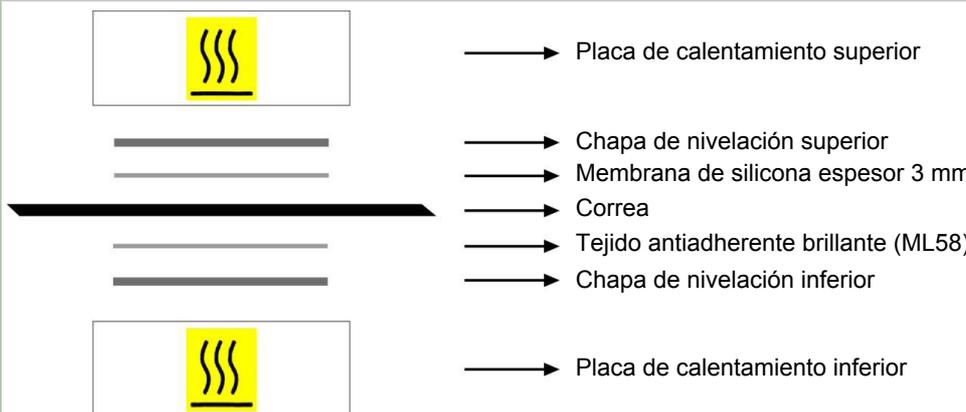
• Parámetros para el biselado

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	4,5	50	Diagonal	1.5-14	---	0	18,30	90	---	16	13,25	107
B300 SA	4,5	50	Diagonal	1.5-14	27	1	11-11	B ⁽²⁾	27	20	07-07	A ⁽¹⁾

• Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Aplicar el **adhesivo K** sobre la parte en poliamida de los biselos y dejar secar 5 minutos.
 Aplicar el primer **CLEANER I** sobre los biselos del recubrimiento superior.
 Mezclar el **adhesivo NE486** con el **endurecedor BOSTIKURE D.40** (pot-life 3 horas) con las siguientes porcentajes de peso: 100 g / 6 g aplicar la mezcla sobre los biselos de la cobertura superior.
 Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.
 Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla "datos de prensado"
 Para obtener un resultado óptimo, 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
- Membrana de silicona espesor 3 mm
- Correa
- Tejido antiadherente brillante (ML58)
- 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	30

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

• Notas

A⁽¹⁾ No sobreponer el cuño - **B⁽²⁾** Sobreponer el cuño hasta llegar al largo total de 50 mm. Antes de achafanar el lado transporte, aumentar la medida del plano de achafanar, agregando un cualquier espesor (es decir banda) de 2 mm, sobre el cual se pondrá despues el material que tiene que ser achaflanado.

CÓDIGO DE PRODUCTO: CG215

Fecha última modificación: 13-03-2024

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las características 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.