

**CODE CG215**
**TYPE**
**DG1/45 MF**
**COMPOSITION**

<b>Côté transport</b>	Matière	Élastomère naturel		
	Épaisseur	3.1 mm	0.1 in.	
	Finition	Tissu		
	Couleur	Rouge		
	Coeff. de friction	HF		
<b>Âme de traction</b>	Matière	Polyamide (PA)		
	Plis	---		
	Trame	---		
<b>Côté tambour</b>	Matière	Élastomère synthétique		
	Épaisseur	0.3 mm	0.0 in.	
	Finition	Tissu		
	Couleur	Verte		



**DONNÉES TECHNIQUES**

Épaisseur totale	4.50 mm	0.18 in.
Poids	5.10 kg/m <sup>2</sup>	1.04 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. 0 °C	32 °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	50 mm	2.0 in.
■ Tambour en contreflexion	70 mm	2.8 in.
(2) Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée		
Coefficient de friction côté tambour		
■ Tôle acier	--- [-]	
■ Laminé plastique ou bois	--- [-]	
■ Tambour acier	0.70 [-]	
■ Tambour caoutchouté	0.90 [-]	
Largeur max. production	500 mm	20 in.

**APPLICATIONS**

Carton ondulé: chargement  
 Carton ondulé: empilage et transfert  
 Édition: enroulement et déroulement

**CARACTÉRISTIQUES**

Influence humidité	oui
Convenable avec détecteur de métaux	non
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non
Glissement sur sole	non
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	non
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	oui
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique <a href="#">link</a>	8

**EN CONFORMITÉ AUX NORMES**

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

**NOTES**

Edition: 10-10-2011

Date dernière modification: 24-10-2019

**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.

**CODE CG215**
**TYPE**
**DG1/45 MF**
**• Système de jonctionnement conseillé BISEAU '4'**

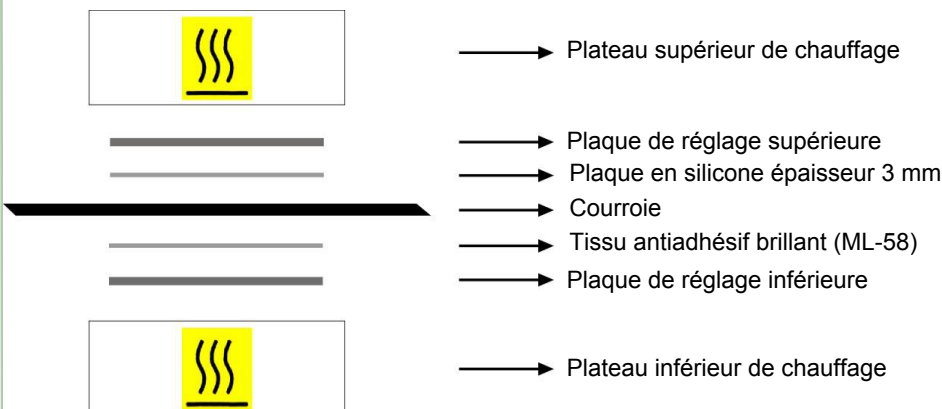

Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

**• Paramètres de biseautage**

Biseau-teuse	Épaisseur 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
<b>B600 A</b>	4,5	50	Diagonale	1.5-14	---	0	18,30	90	---	16	13,25	107
<b>B300 SA</b>	4,5	50	Diagonale	1.5-14	27	1	11-11	B <sup>(2)</sup>	27	20	07-07	A <sup>(1)</sup>

**• Mode d'emploi pour l'usage des colles**

Appliquer le **colle K** sur la partie polyamide des biseaux et laisser sécher pendant 5 minutes.  
 Mélanger la **colle AD** avec de le **durcisseur I** (durée du mélange 2-3 heures) et appliquer ce mélange sur les biseaux de la couche supérieure.  
 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	100 °C
Température plateau inférieur	100 °C
Temps de pressage	20 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**

A<sup>(1)</sup> Ne pas dépasser la cheville - B<sup>(2)</sup> Dépasser la cheville jusqu'à joindre la longueur totale de 50 mm. Avant de biseauter le revêtement supérieur, augmenter la dimension du plateau de biseautage en rajoutant quelque sort d'épaisseur (bande) de 2 mm ou positionner la bande à biseauter

Edition: 07-10-2011

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.