CHIORINO 1906

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE TECHNIQUE**

DG2/60 MF

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Élastomère naturel			
	Épaisseur	3.7	mm	*0.1*	*in.*
	Finition	Tissu			
	Couleur	Rouge			
	Coeff. de friction	HF			
Âme de traction	Matière	Polyamide (PA)			
	Plis	---			
	Trame	---			
Côté tambour	Matière	Élastomère synthétique			
	Épaisseur	1.4	mm	*0.1*	*in.*
	Finition	Tissu			
	Couleur	Verte			

MF™

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale		6.50 mm	*0.26*	*in.*
Poids		7.10 kg/m²	*1.45*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement		7,5 N/mm	*43.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible		15 N/mm	*85.7*	*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	75 mm	*3.0*	*in.*
■ Tambour en contreflexion	120 mm	*4.7*	*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: chargment
Carton ondulé: pliage
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 link	8

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

CODE PRODUIT: CG216 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 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 suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT**

DG2/60 MF

• Système de jonctionnement conseillé

BISEAU '3'

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

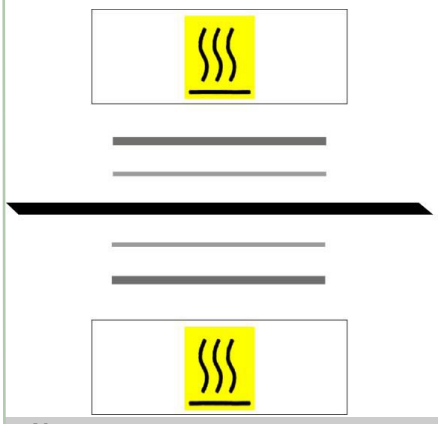
• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/ diagonale	Type de came/ cheville	Côtè tissu				Côtè 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	6,5	80	Diagonale	1.5-14	---	7,5	17,20	112	---	23	12,45	125
B300 SA	6,5	80	Diagonale	1.5-14	47	7,5	10,16	A(1)	45	23	07-00	B(2)

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux et laisser sécher pendant 5 minutes.
Appliquer le primer **CLEANER I** sur les biseaux de la couche supérieure.
Mélanger la **colle NE486** avec le **durcisseur BOSTIKURE D.40** (durée de vie du mélange 3 heures)
avec les suivantes proportions de poids: 100 gr / 6 gr
Appliquer le mélange sur les biseaux de la couche supérieure.
Appliquer le **primer H** et en suite la **colle B** sur les biseaux de la couche inférieure
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 le produit au moins 24 heures après le pressage.

• Plan pour la préparation de la presse



→ Plateau supérieur de chauffage
→ Plaque de réglage supérieure
→ Plaque en silicone épaisseur 3 mm
→ Courroie
→ Tissu antiadhésif brillant (ML58)
→ Plaque de réglage inférieure
→ Plateau inférieur de chauffage

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	100 °C
Température plateau inférieur	100 °C
Temps de pressage	25 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(1) Ne pas dépasser la cheville - **B**(2) Dépasser la cheville jusqu'à joindre la longueur totale de 80 mm. Avant de biseauter le revêtement supérieur , augmenter la dimension du plateau de biseautage en rajoutant quelque sort d'épaisseu (bande) de 2 mm ou positionner la bande à biseauter.

CODE PRODUIT: CG216 Date dernière modification: 13-03-2024

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 suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.