

CODICE CG292
TIPO
DG2/20 HS
COMPOSIZIONE

| | | |
|-----------------------|-----------------------------|----------------------|
| Lato superiore | Materiale | Elastomero sintetico |
| | Impronta | FL |
| | Colore | verde |
| | Coeff. d'attrito su acciaio | 0,7 |

| | | |
|---------------------------|-----------|-----------------|
| Nucleo di trazione | Materiale | Poliammide (PA) |
|---------------------------|-----------|-----------------|

| | | |
|-----------------------|-----------------------------|----------------------|
| Lato inferiore | Materiale | Elastomero sintetico |
| | Impronta | FL |
| | Colore | verde |
| | Coeff. d'attrito su acciaio | 0,7 |

DATI TECNICI

| | | | |
|---|------------------------|----------------|--------|
| Spessore totale | 2.40 mm | 0.1 in. | |
| Peso | 2.80 kg/m ² | 0.6 lbs./sq.ft | |
| Diametro minimo di avvolgimento ⁽¹⁾ | 40 mm | 1.6 in. | |
| ⁽¹⁾ Diametro minimo calcolato in funzione della velocità | | | |
| Trazione all'1% d'allungamento | 8.0 N/mm | 46 lbs./in. | |
| Carico di rottura | 390 N/mm | 2227 lbs./in. | |
| Resistenza alla temperatura ⁽²⁾ | min. | -20 °C | -4 °F |
| | max | 100 °C | 212 °F |
| ⁽²⁾ L'utilizzo in prossimità dei valori limite può compromettere la durata della cinghia | | | |
| Influenza umidità | | si | |
| Antistaticità dinamica permanente (UNI EN ISO 21179) | | si | |
| Trasmissione di potenza su ambo i lati | | si | |

SETTORI APPLICATIVI

Editoria e grafica: svolgitori carta

Cartotecnica: piegaincollatrici


CARATTERISTICHE

- Elevatissima resistenza all'abrasione
- Eccezionale flessibilità
- Eccellente coefficiente d'attrito e mantenimento nel tempo
- Eccellente resilienza della copertura in elastomero
- Eccellente resilienza della giunzione
- Eccellente recupero elastico di tutte le deformazioni a cui viene sottoposto durante cicli di lavorazione particolarmente stressanti

CONFORMITÀ

REACH EC 1907/2006 Regolamento e aggiornamenti

NOTE

Cinghie per piegaincollatrici a medie velocità

Edizione: 18-01-2017

Data ultimo aggiornamento: 29-10-2019

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ

La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 °C e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.

| | |
|---------------------|-----------------------|
| CODICE CG292 | TIPO DG2/20 HS |
|---------------------|-----------------------|

• **Sistema di giunzione consigliato** SMUSSO '1'



Per ulteriori informazioni sui sistemi di giunzione CHIORINO ved. catalogo generale.

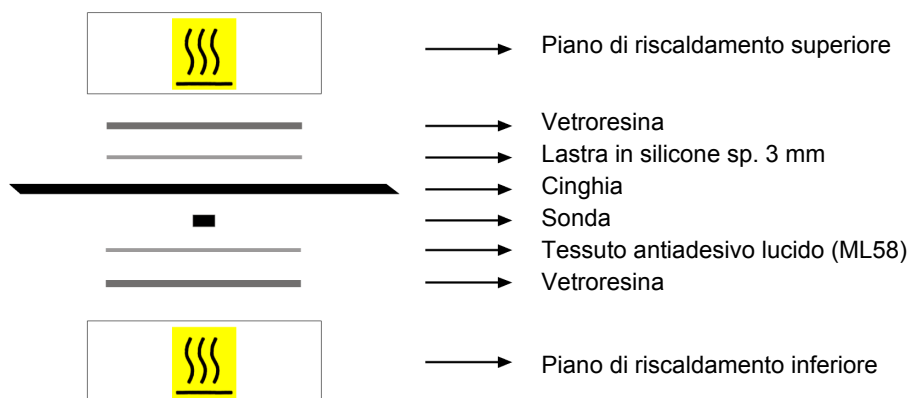
• **Istruzioni per la smussatura**

| Tipo di smussatrice | Spessore totale mm | Lungh. mm | Taglio diritto/ diagonale | Tipo di camma/ tassello | Lato tela | | | | Lato copertura | | | |
|---------------------|-----------------------|--------------|---------------------------------|-------------------------------|-----------|---------|--------------------|--|----------------|---------|--------------------|--|
| | | | | | T mm | B mm | Regol. spessore | Posizione micro piano di lavoro | T mm | B mm | Regol. spessore | Posizione micro piano di lavoro |
| B600 A | 2,4 | 55 | Diagonale | 1.5-10 | --- | --- | --- | --- | 37 | 4 | 18,05 | --- |
| B300 SA | 2,4 | 55 | Diagonale | 1.5-10 | --- | --- | --- | --- | 40 | 5 | 11-09 | --- |

• **Istruzioni per l'impiego dei collanti**

Applicare il **collante K** sulla parte in poliammide degli smussi.
Lasciare asciugare per 5 minuti, quindi unire le due estremità curando l'allineamento.
Pressare seguendo le indicazioni riportate nella tabella "Valori di pressatura".
Per avere migliori garanzie di tenuta, impiegare il prodotto almeno 24 ore dopo la pressatura.

• **Schema di allestimento della pressa**



| Valori di pressatura | |
|--|---------|
| Temperatura piano superiore | 130 °C |
| Temperatura piano inferiore | 130 °C |
| Mantenimento in temperatura | 20 min. |
| Coppia di serraggio | 30 N/m |
| Tempo di raffreddamento: si raccomanda di estrarre la cinghia o il nastro dalla pressa ad una temperatura di 60/70°C | |

• **Note**

Controllo della temperatura impostata a mezzo di **sonda** (verificare che si raggiungano i 120 ± 5°C) a contatto con il lato inferiore della cinghia.
N.b.: La sonda deve essere posizionata su uno spezzone di riempimento e non sul prodotto (questa procedura è da seguire in fase iniziale e in seguito una volta a settimana come verifica delle temperature).

Edizione: 26-01-2017

Data ultimo aggiornamento: 26-01-2017

LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ

La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 °C e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.