

COURROIES PLATES DE TRANSMISSION

FICHE TECHNIQUE

CODE **CG294**

TYPE

DG2/40 HS

COMPOSITION

Couche supérieure	Matière	Élastomère synthétique
	Impression	FL
	Couleur	Verte
	Coefficient de friction sur acier	0,7

Âme de traction	Matière	Polyamide (PA)
-----------------	---------	----------------

Couche inférieure	Matière	Élastomère synthétique
	Impression	FL
	Impression	Verte
	Coefficient de friction sur acier	0,7

DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale	4.00 mm	0.16 in.
Poids	4.80 kg/m ²	0.98 lbs./sq.ft

Diamètre minimum d'enroulement ⁽¹⁾	50 mm	2.0 in.
---	-------	---------

⁽¹⁾ Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse

Traction à 1%	8 N/mm	46 lbs./in.
---------------	--------	-------------

Charge de rupture	390 N/mm	2227 lbs./in.
-------------------	----------	---------------

Résistance à la température ⁽²⁾	min.	-20 °C	-4 °F
	max	100 °C	212 °F

⁽²⁾ L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la courroie

Influence humidité	oui
--------------------	-----

Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
--	-----

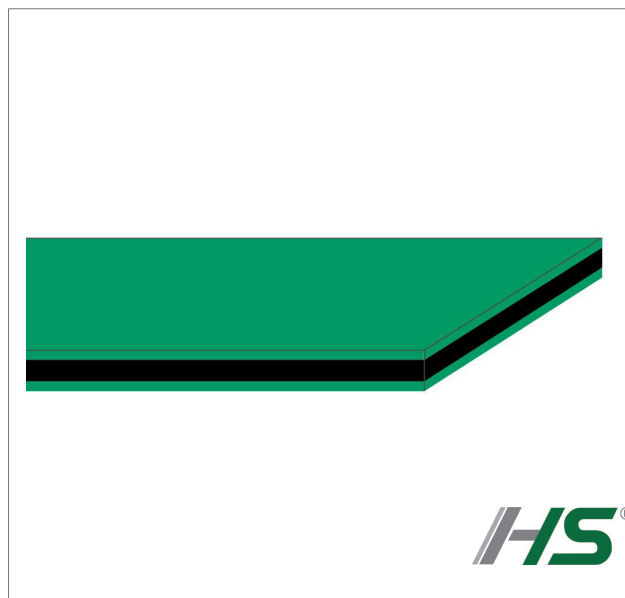
Transmission de puissance sur le deux côtés	oui
---	-----

APPLICATIONS

Industrie du papier: spiraleuses

Industrie du papier: décharge

Industrie papetière: plieuses-encolleuse



CARACTÉRISTIQUES

- Excellente résistance à l'abrasion
- Excellente flexibilité
- Excellent coefficient de frottement et maintien avec le temps
- Excellente résilience du revêtement en élastomère
- Excellente résilience de la jonction
- Excellente récupération élastique de toutes les déformations auquel il est soumis durant les cycles d'usinage particulièrement difficiles

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTE

Courroies pour plieuses colleuses à moyennes et hautes vitesses

Edition: 18-01-2017

Date dernière modification: 29-10-2019

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 CG294
TYPE
DG2/40 HS
• Système de jonctionnement conseillé
BISEAU '1'

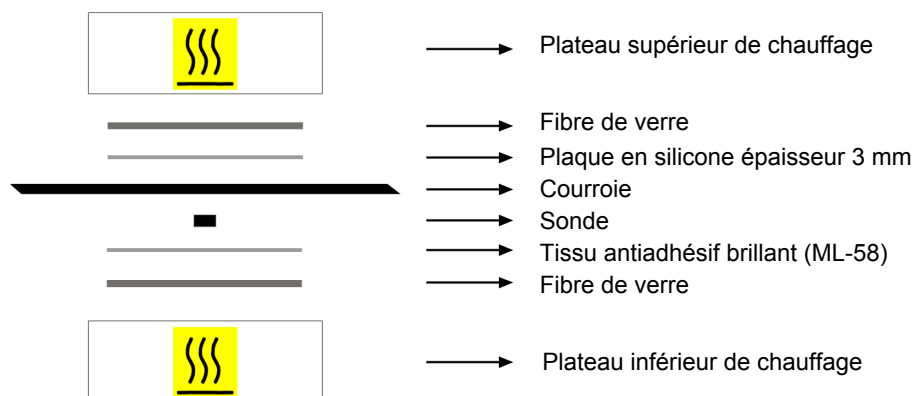

Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/diagonale	Type de came/cheville	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
B600 A	4,0	80	Diagonale	5-28	---	-10	---	---	---	-10	12,50	---
B300 SA	4,0	80	Diagonale	5-28	---	-10	---	---	---	-10	10-19	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux.
Appliquer le **primer H** et en suite la **colle B** sur les quatres parties en élastomère des deux biseaux.
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	130 °C
Température plateau inférieur	130 °C
Temps de pressage	30 min.
Couple de forces de serrage	30 N/m
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

Contrôle de la température réglée à l'aide d'une **sonde** (s'assurer de atteindre les 120 ± 5 °C) en contact avec le côté inférieur de la courroie.

N.b.: La sonde doit être placée sur un tronçon de remplissage et non pas sur la courroie (cette procédure doit être exécutée durant la phase initiale et ensuite une fois par semaine comme contrôle des températures).

Edition: 26-01-2017

Date dernière modification: 26-01-2017

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.