

CODE CG296
TYPE
DG-E 10/30 HS
COMPOSITION

Couche supérieure	matière	Élastomère synthétique
	impression	FL
	couleur	Verte
	coefficient de friction sur acier	0,7
Âme de traction	matière	Polyester (PET)
Couche inférieure	matière	Élastomère synthétique
	impression	FL
	impression	Verte
	coefficient de friction sur acier	0,7

DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale	3.0 mm	0.12 in.
Poids	3.5 kg/m ²	0.71 lbs./sq.ft
Diamètre minimum d'enroulement (1)	30 mm	1.2 in.
(1) Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse		
Traction à 1%	15 N/mm	86 lbs./in.
Charge de rupture	250 N/mm	1428 lbs./in.
Résistance à la température (2)	min. -20 °C max 80 °C	-4 °F 176 °F
(2) L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la courroie		
Influence humidité	non	
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui	
Transmission de puissance sur le deux côtés	oui	

APPLICATIONS

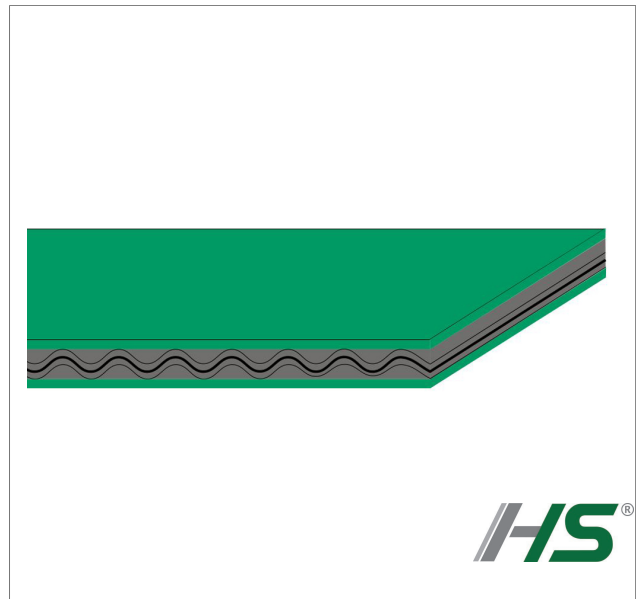
Industrie du papier: tissu non tissé

Industrie du papier: spiraleuses

Industrie du papier: décharge

Industrie papetière: plieuses-encolleuse

Industrie du bois


CARACTÉRISTIQUES

- Très grande 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 étudiées pour plieuses-colleuses a très grande vitesse

Système de jonctionnement: système rapide "FAST JOINT" sans l'emploi de colles

Edition: 24-01-2017

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.

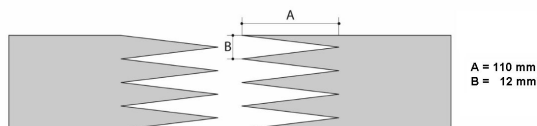
CODE CG296

TYPE

DG-E 10/30 HS

• Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 110 x 12 mm



Autres systèmes de jonction possibles:

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

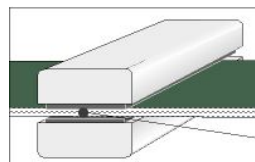
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P \ PL \ PLS

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	155 °C
Température plateau inférieur	155 °C
Température de la sonde	155 °C
Temps de pressage	2 min.
Pression	2 bar
Film	aucune
Colle	---

Instructions pour le réglage de la presse:

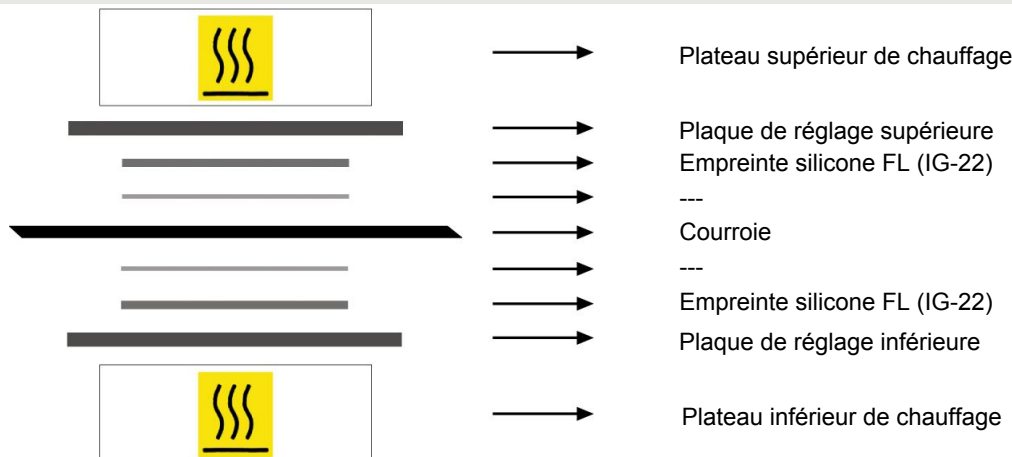
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



2. On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.

3. Le bon résultat de la jonction est garanti seulement si les températures de la presse sont vraiment celles-ci du tableau à côté. On préconise de contrôler périodiquement le bon fonctionnement des thermostats.

• Plan pour la préparation de la presse



• Notes

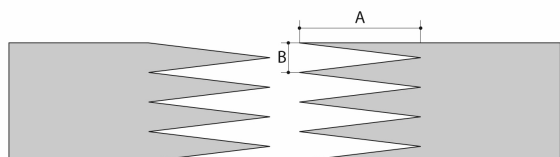
Fixer la température de refroidissement fin cycle à 50°C IG-22 côté lisse a contact avec le matériel.

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.

CODE CG296
TYPE
DG-E 10/30 HS
• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE "FAST JOINT" - 95 x 8
Autres systèmes de jonction possibles:

A = 95 mm
B = 8 mm

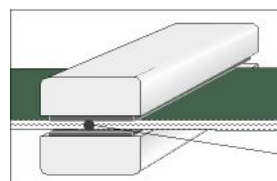
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P120 FJ

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	200 °C
Température plateau inférieur	200 °C
Température de la sonde	--- °C
Temps de pressage	9 min.
Temps de refroidissement	15 min.

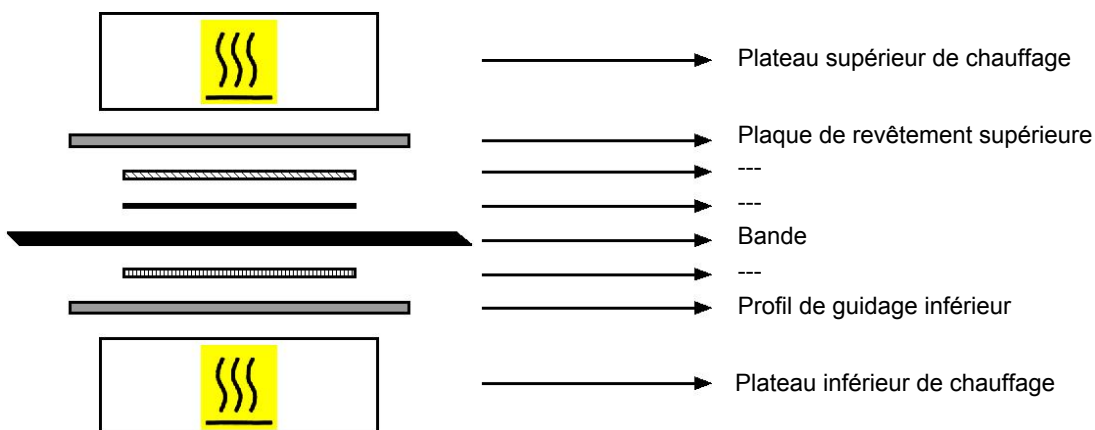
Instructions pour le réglage de la presse:

1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



2. On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.

3. Le bon résultat de la jonction est garanti seulement si les températures de la presse sont vraiment celles-ci du tableau à côté. On préconise de contrôler périodiquement le bon fonctionnement des thermostats.

• Plan pour la préparation de la presse

• Notes

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 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 fiché pourront être effectuées sans avis préalable.