

**CODIGO CG297**
**TIPO**
**DG-E 10/40 HS**
**COMPOSICIÓN**

|                           |                               |                      |
|---------------------------|-------------------------------|----------------------|
| <b>Lado superior</b>      | material                      | Elastómero sintético |
|                           | superficie                    | FL                   |
|                           | color                         | Verde                |
|                           | coef. de fricción sobre acero | 0,7                  |
| <b>Núcleo de tracción</b> | material                      | Poliéster (PET)      |
|                           |                               |                      |
| <b>Lado inferior</b>      | material                      | Elastómero sintético |
|                           | superficie                    | FL                   |
|                           | color                         | Verde                |
|                           | coef. de fricción sobre acero | 0,7                  |

**DATOS TÉCNICOS**

|   |                          |                 |
|---|--------------------------|-----------------|
| Espesor total   | 4.0 mm                   | 0.16 in.        |
| Peso  | 5.0 kg/m <sup>2</sup>    | 1.02 lbs./sq.ft |
| Diámetro mínimo de la polea (1)   | 40 mm                    | 1.6 in.         |
| <small>(1) Los valores arriba indicados varían en función de la velocidad</small>                           |                          |                 |
| Tracción al 1%  | 15 N/mm                  | 86 lbs./in.     |
| Carga de rotura   | 250 N/mm                 | 1428 lbs./in.   |
| Resistencia a la temperatura (2)  | min. -20 °C<br>max 80 °C | -4 °F<br>176 °F |
| <small>(2) El uso de la correa en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil</small> |                          |                 |
| Influencia humedad  |                          | no              |
| Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)  |                          | sí              |
| Transmisión de potencia sobre ambos lados   |                          | sí              |

**APPLICATIONS**

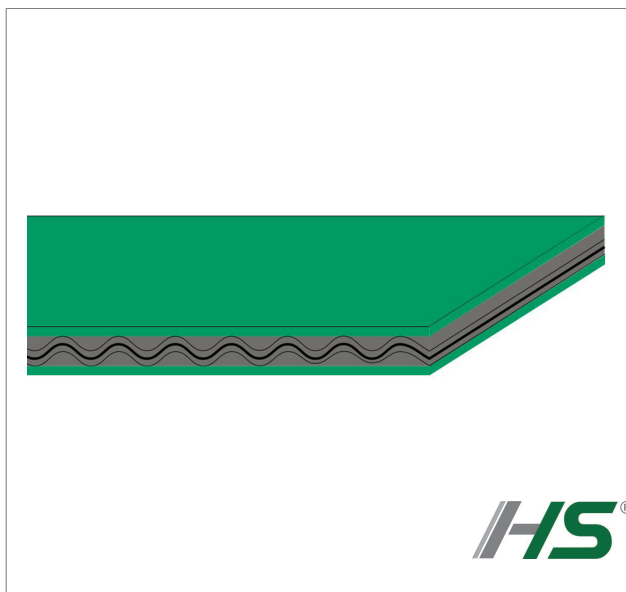
Industria del papel: tisú

Industria del papel: formadora de tubos

Industria cartotécnica: engomadoras-plegadoras

Industria cartotécnica: engomadoras-plegadoras

Industria de la madera


**CARACTERÍSTICAS**

- Fuerte resistencia al abrasión
- Excepcional flexibilidad
- Coeficiente de fricción excelente y duradero
- Excelente resistencia del recubrimiento de elastómero
- Excelente recuperación elástica del empalme
- Excelente recuperación elástica de todas las deformaciones a las que se somete durante ciclos de trabajo muy duros

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

**NOTAS**

Correas a para engomadoras-plegadoras de altísima velocidad

Métodos de empalme: sistema de empalme rápido "FAST JOINT", sin el uso de pegamentos.

Edición: 24-01-2017

Fecha última modificación: 29-10-2019

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como averiguadas en laboratorio a la temperatura de + 23 °C y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente al apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. A la luz de lo antes explicado, CHIORINO no será responsable para cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquiera modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.

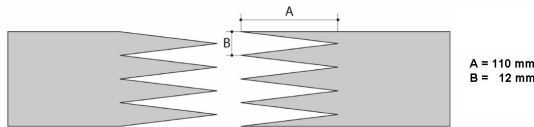
**CODIGO** CG297

**TIPO**

**DG-E 10/40 HS**

**• Método de empalme recomendado**

ZETA SIMPLE - 110 x 12 mm



**Otros métodos de empalme:**

---

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

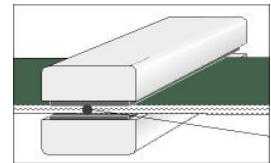
**• Parámetros de fusión**

**Prensa caliente** P \ PL \ PLS

| Valori di pressatura         |        |
|------------------------------|--------|
| emperatura plano superior    | 155 °C |
| Temperatura plano inferior   | 155 °C |
| Temperatura sonda            | 155 °C |
| Mantenimiento en temperatura | 2 min. |
| Presión                      | 2 bar  |
| Film                         |        |
| Adhesivo                     | ---    |

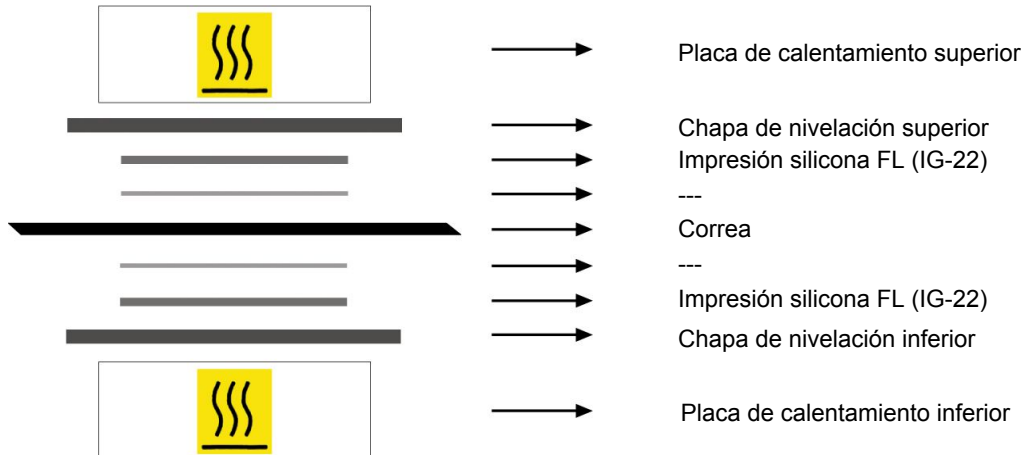
**Recomendaciones para la regulación de la prensa:**

1. Utilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



2. Recomendamos sacar la banda de la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.
3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme solo si las temperaturas de la prensa son exactamente las que se detallan en la tabla lateral. Recomendamos una comprobación periódica del funcionamiento de los termostatos.

**• Esquema de preparación de la máquina**



**• Notes**

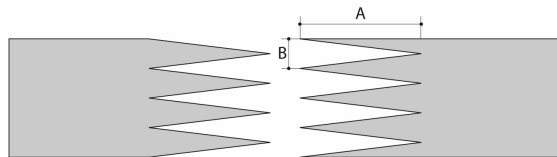
Impostar temperatura de enfriamiento fin ciclo 50°C  
IG-22 lado liso en contacto con el material.

Edición: 26-01-2017

Fecha última modificación: 26-01-2017

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como averiguadas en laboratorio a la temperatura de + 23 °C y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente al apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. A la luz de lo antes explicado, CHIORINO no será responsable para cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquiera modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.

**CODIGO CG297**
**TIPO**
**DG-E 10/40 HS**
**• Método de empalme recomendado ZETA SIMPLE "FAST JOINT" - 95**

**A = 95 mm**  
**B = 8 mm**
**Otros métodos de empalme:**

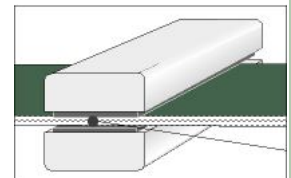
Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

**• Parámetros de fusión**
**Prensa caliente P120 FJ**

| Valores de prensado           |         |
|-------------------------------|---------|
| Temperatura placa superior    | 200 °C  |
| Temperatura placa inferior    | 200 °C  |
| Temperatura sonda             | --- °C  |
| Mantenimiento en temperatura  | 10 min. |
| Mantenimiento en enfriamiento | 15 min. |

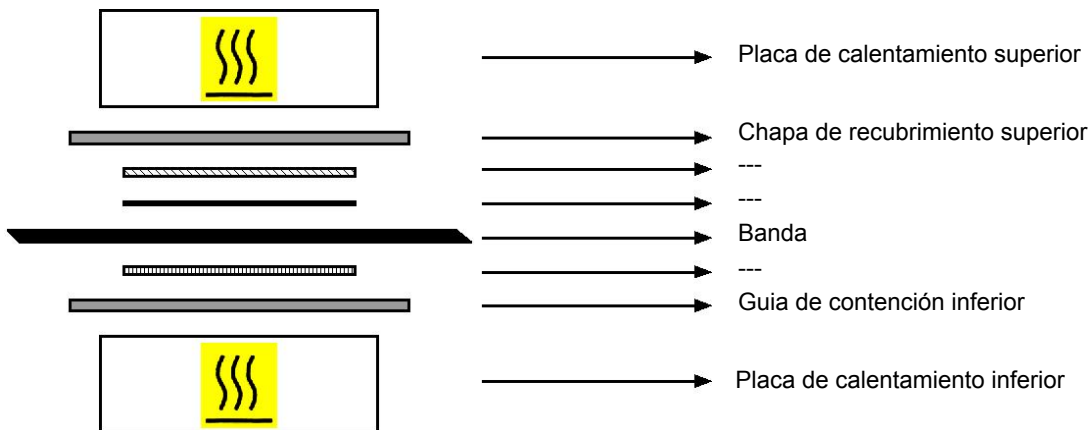
**Recomendaciones para la regulación de la prensa:**

1. Utilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



2. Recomendamos sacar la banda desde la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.

3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme solo si las temperaturas de la prensa son exactamente las que se detallan en la tabla lateral. Recomendamos una comprobación periódica del funcionamiento de los termostatos.

**• Esquema de preparación de la máquina**

**• Notas**

Edición: 26-01-2017

Fecha última modificación: 26-01-2017

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como averiguadas en laboratorio a la temperatura de + 23 °C. y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente al apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. A la luz de lo antes explicado, CHIORINO no será responsable para cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquiera modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.