

CODE CG317
TYPE
T40/26E-OE
COMPOSITION

Couche supérieure	matière	Élastomère carboxylique (XNBR)
	impression	Rectifiée
	couleur	Bleu
	coefficient de friction sur acier	0,7
Âme de traction	matière	Polyester (PET)
Couche inférieure	matière	Élastomère carboxylique (XNBR)
	impression	Rectifiée
	impression	Noire
	coefficient de friction sur acier	0,7

DONNÉE TECHNIQUES

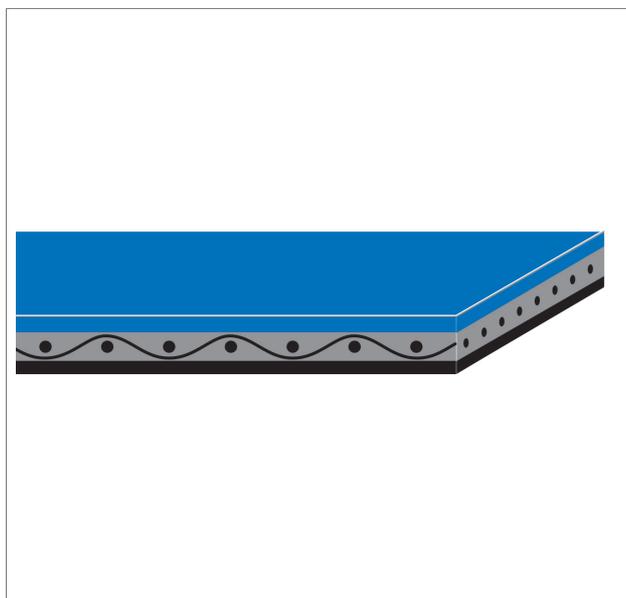
Épaisseur totale	2.6 mm	0.10 in.
Poids	3.0 kg/m ²	0.61 lbs./sq.ft
Diamètre minimum d'enroulement (1)	50 mm	2.0 in.
(1) Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse		
Traction à 1%	19 N/mm	109 lbs./in.
Charge de rupture	240 N/mm	1370 lbs./in.
Résistance à la température (2)	min. -20 °C max 80 °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

Textile: entraînements tangentiels

Industrie du papier

Industrie du bois


CARACTÉRISTIQUES

- Puissance de transmission élevée avec une faible tension de montage
- Stabilité dimensionnelle aux changements du climat
- Pas de bruit pendant la marche
- Sens de marche bidirectionnel
- Basse absorption d'énergie

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTE

La valeur indiquée dans la colonne de traction au 1% se réfère à la valeur du K relaxé.

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

Edition: 21-11-2017

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.

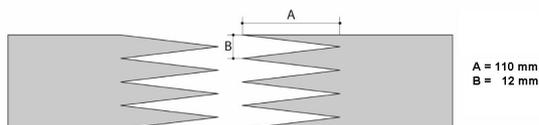
CODE CG317

TYPE

T40/26E-OE

• Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 110 x 12 mm



Autres systèmes de jonction possibles:

- MICRO-Z - 30 x 6 mm
- Z-SIMPLE "FAST JOINT" - 95 x 8 mm
-
-

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

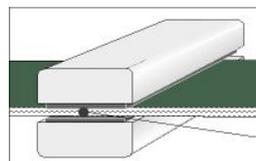
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P \ PL \ PLS

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	185 °C
Température plateau inférieur	185 °C
Température de la sonde	170 °C
Temps de pressage	2 min.
Pression	2.5 bar
Film	aucune
Colle	---

Instructions pour le réglage de la presse:

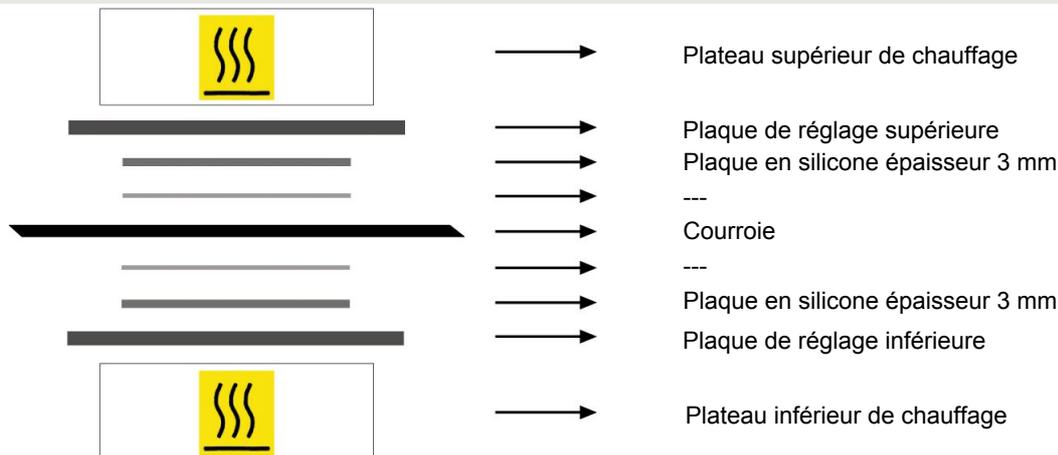
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



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

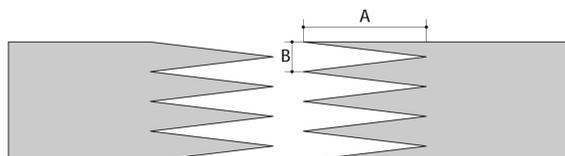
Le temps de maintien en température indiqué peut changer en fonction de la presse employée. Nous conseillons de faire un essai de jonction ayant le but de arranger, si nécessaire, la valeur du temps utile à atteindre la température de 170 °C signalée de la sonde.

Edition: 10-06-2019

Date dernière modification: 10-06-2019

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.

CODE CG317
TYPE
T40/26E-OE
• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE - 120 x 10 mm

A = 120 mm
B = 10 mm
Autres systèmes de jonction possibles:

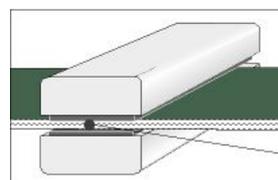
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P160 XL

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	200 °C
Température plateau inférieur	170 °C
Température de la sonde	--- °C
Temps de pressage	7 min.
Temps de refroidissement	15 min.

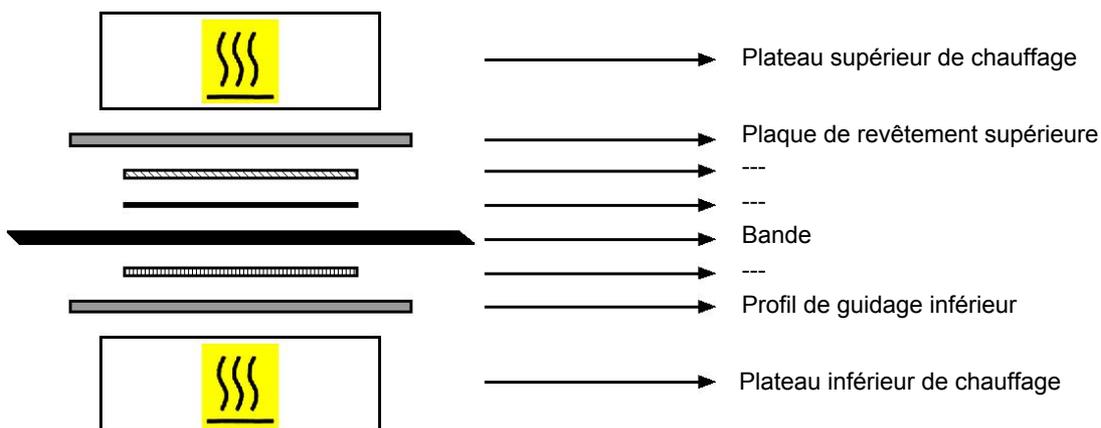
Instructions pour le réglage de la presse:

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

Pression de référence: repère 1.5

Edition: 11-07-2019

Date dernière modification: 27-09-2019

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