

CORREAS PLANAS DE TRANSMISIÓN
FICHA TÉCNICA
CODIGO CG325
TIPO
T25/20E
COMPOSICIÓN

Lado superior	material	Elastómero sintético
	superficie	SK
	color	Verde
	coef. de fricción sobre acero	0,7
Núcleo de tracción	material	Poliéster (PET)
Lado inferior	material	Caucho carbo oxilico (XNBR)
	superficie	SK
	color	Negro
	coef. de fricción sobre acero	0,7

DATOS TÉCNICOS

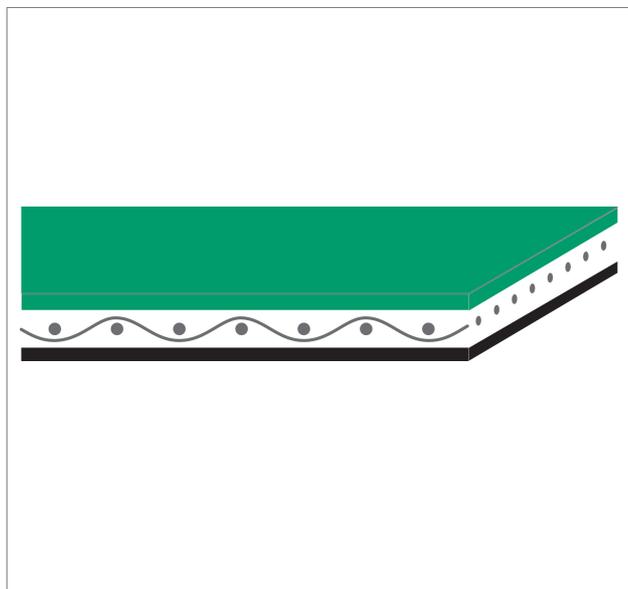
Espesor total	2.0 mm	0.08 in.
Peso	2.2 kg/m ²	0.45 lbs./sq.ft
Diámetro mínimo de la polea (1)	25 mm	1.0 in.
(1) Los valores arriba indicados varían en función de la velocidad		
Tracción al 1%	15 N/mm	86 lbs./in.
Carga de rotura	200 N/mm	1142 lbs./in.
Resistencia a la temperatura (2)	min. -20 °C max 80 °C	-4 °F 176 °F
(2) El uso de la correa en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil		
Influencia humedad		no
Antiesticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)		sí
Transmisión de potencia sobre ambos lados		sí

APPLICATIONS

Textil: mandos tangenciales

Industria de la madera

Industria de la madera


CARACTERÍSTICAS

- Elevadísima potencia transmisible, con reducidos alargamientos.
- Estabilidad dimensional al cambio de clima
- Garantía de funcionamiento silencioso
- Sentido de marcha bidireccional
- Bajo consumo de energía

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

NOTAS

Edición: 08-04-2019

Fecha última modificación: 28-10-2019

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.

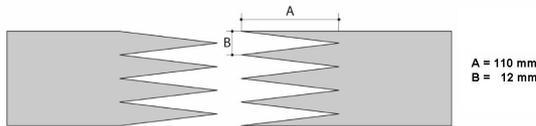
CODIGO CG325

TIPO

T25/20E

• Método de empalme recomendado

ZETA SIMPLE - 110 x 12 mm



Otros métodos de empalme:

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

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

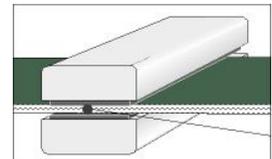
• Parámetros de fusión

Prensa caliente P \ PL \ PLS

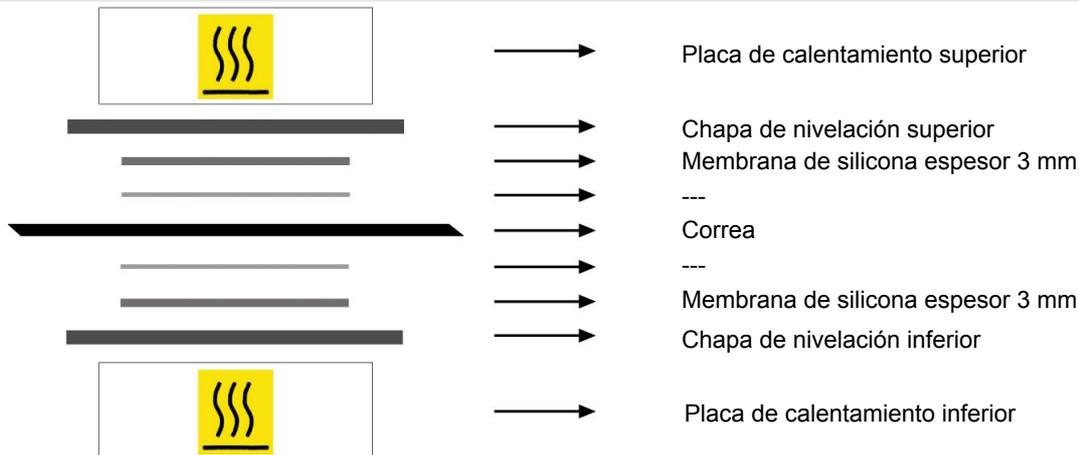
Valori di pressatura	
emperatura plano superior	185 °C
Temperatura plano inferior	185 °C
Temperatura sonda	170 °C
Mantenimiento en temperatura	2 min.
Presión	2.5 bar
Film	ninguna
Adhesivo	---

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

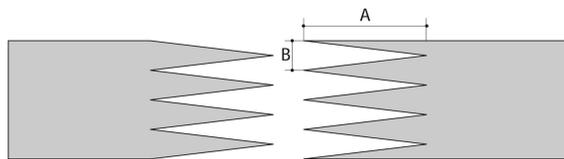
El tiempo de mantenimiento en temperatura indicado puede cambiar en función de la prensa utilizada. Nosotros aconsejamos de hacer una prueba de empalme con el fin de ajustar, en caso, el valor del tiempo útil a conseguir la temperatura de 170 °C señalada de la sonda.

Edición: 28-11-2018

Fecha última modificación: 28-11-2018

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 CG325
TIPO
T25/20E
• Método de empalme recomendado ZETA SIMPLE - 120 x 10 mm

A = 120 mm
B = 10 mm
Otros métodos de empalme:
ZETA SIMPLE - 110 x 12 mm
ZETA SIMPLE "FAST JOINT" - 95 x 8

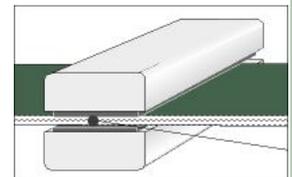
Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

• Parámetros de fusión
Prensa caliente P160 XL

Valores de prensado	
Temperatura placa superior	200 °C
Temperatura placa inferior	170 °C
Temperatura sonda	185 °C
Mantenimiento en temperatura	7 min.
Mantenimiento en enfriamiento	15 min.

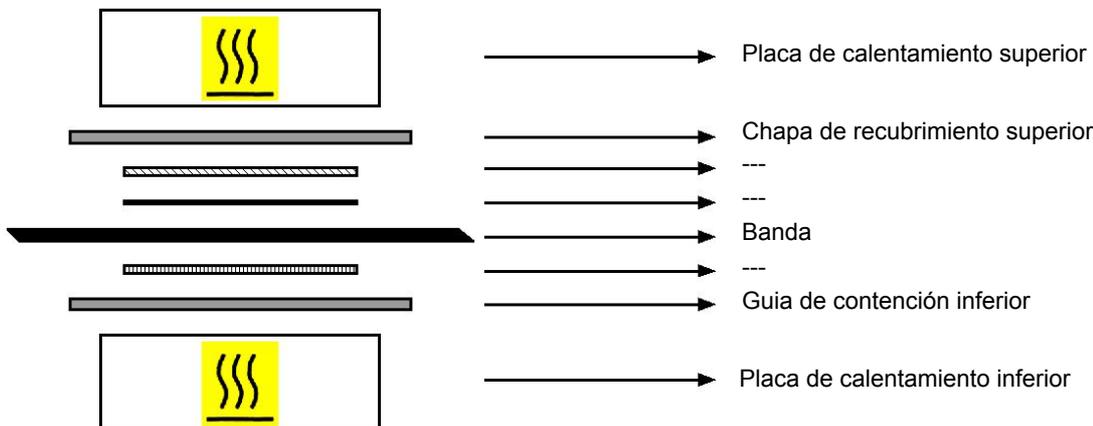
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

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: 16-02-2019

Fecha última modificación: 20-06-2019

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.