

**CODE CG331**
**TYPE**
**T25/25E**
**COMPOSITION**

|                          |                                   |                        |
|--------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| <b>Couche supérieure</b> | matière                           | Élastomère synthétique |
|                          | impression                        | FL                     |
|                          | couleur                           | Verte                  |
|                          | coefficient de friction sur acier | 0,7                    |

|                        |         |                 |
|------------------------|---------|-----------------|
| <b>Âme de traction</b> | matière | Polyester (PET) |
|------------------------|---------|-----------------|

|                          |                                   |                                |
|--------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|
| <b>Couche inférieure</b> | matière                           | Élastomère carboxylique (XNBR) |
|                          | impression                        | FL                             |
|                          | impression                        | Noire                          |
|                          | coefficient de friction sur acier | 0,7                            |

**DONNÉE TECHNIQUES**

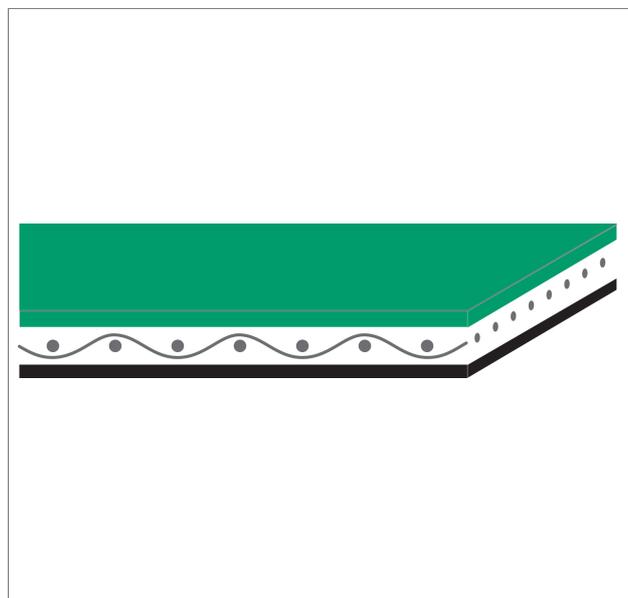
|   |                       |                 |
|---|-----------------------|-----------------|
| Épaisseur totale  | 2.5 mm                | 0.10 in.        |
| Poids   | 2.7 kg/m <sup>2</sup> | 0.55 lbs./sq.ft |
| Diamètre minimum d'enroulement (1)  | 40 mm                 | 1.6 in.         |
| (1) Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse                                    |                       |                 |
| Traction à 1%   | 15 N/mm               | 86 lbs./in.     |
| Charge de rupture   | 200 N/mm              | 1142 lbs./in.   |
| Résistance à la température (2)   | min. -20 °C           | -4 °F           |
|   | max 80 °C             | 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.

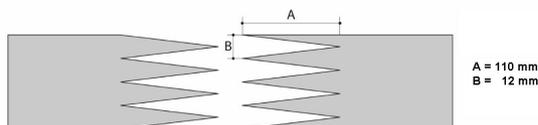
Système de jonctionnement: système rapide "FAST JOINT" sans l'emploi de colles.

Edition: 08-04-2019

Date dernière modification: 30-09-2019

**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 suite au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

**CODE CG331**
**TYPE**
**T25/25E**
**• 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

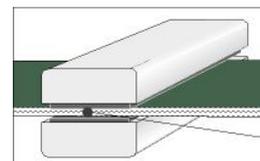
 ---  
 ---  
 Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

**• 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                         | ---     |

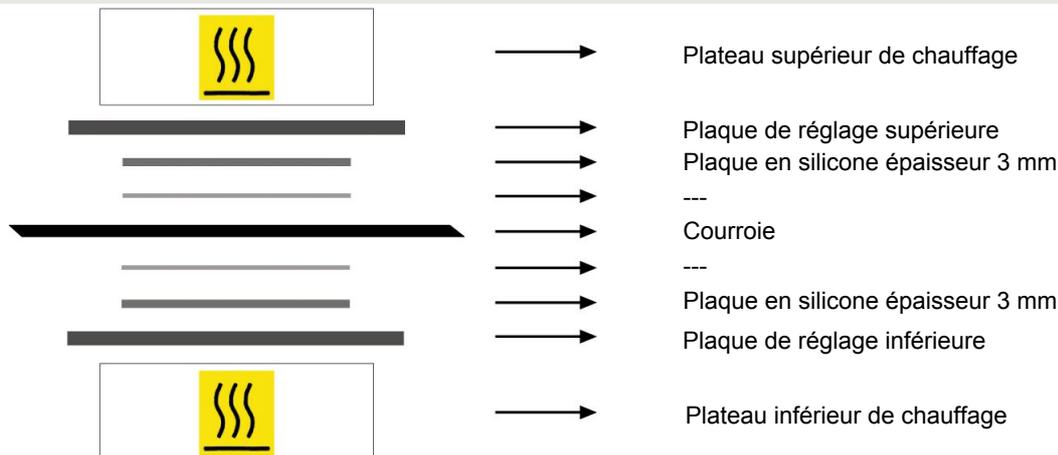
**Instructions pour le réglage de la presse:**

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**

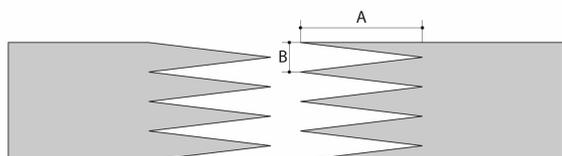
Le temps de maintien en température indiqué peut changer en fonction de la presse employée. Nous conseillons de faire un essai de jonction ayant le but de arranger, si nécessaire, la valeur du temps utile à atteindre la température de 170 °C signalée de la sonde.

Edition: 08-04-2019

Date dernière modification: 08-04-2019

**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 CG331**
**TYPE**
**T25/25E**
**• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE "FAST JOINT" - 95 x 8**

**A = 95 mm**  
**B = 8 mm**
**Autres systèmes de jonction possibles:**

 ---  
 ---  
 ---  
 ---

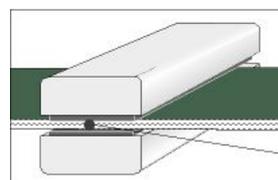
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

**• Paramètres de vulcanisation**
**Presse à chaud P120 FJ**

| Valeurs de vulcanisation      |         |
|-------------------------------|---------|
| Température plateau supérieur | 200 °C  |
| Température plateau inférieur | 200 °C  |
| Température de la sonde       | 185 °C  |
| Temps de pressage             | 7 min.  |
| Temps de refroidissement      | 15 min. |

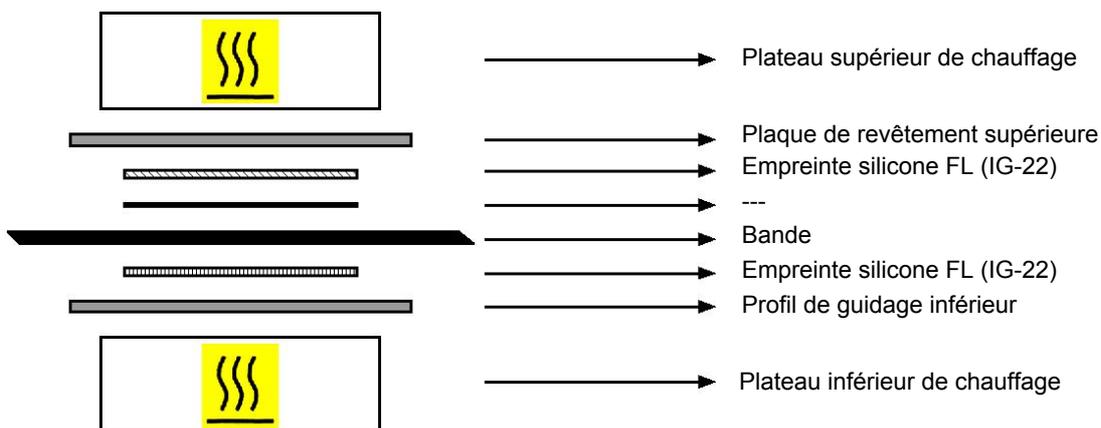
**Instructions pour le réglage de la presse:**

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**

Edition: 30-04-2019

Date dernière modification: 30-04-2019

**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.