

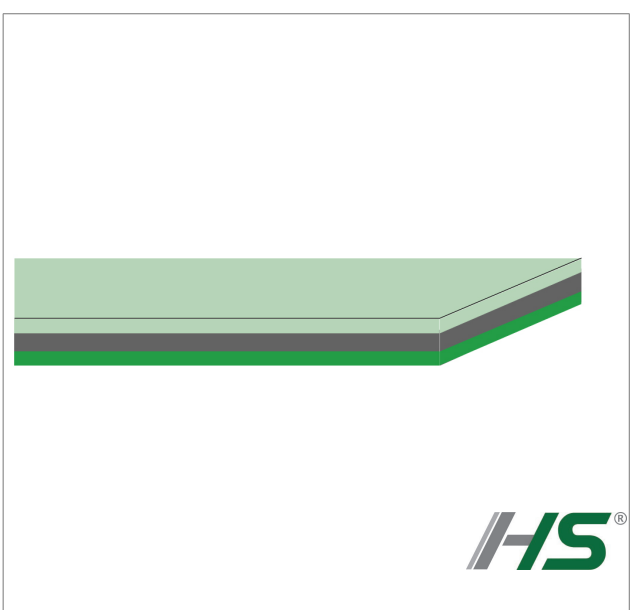
|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| <b>CODE</b> CG334 | <b>TYPE</b> T0 HS |
|-------------------|-------------------|

**COMPOSITION**

|                          |                                   |                        |
|--------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| <b>Couche supérieure</b> | Matière                           | Élastomère synthétique |
|                          | Impression                        | FLL                    |
|                          | Couleur                           | Verte claire           |
|                          | Coefficient de friction sur acier | 0,7                    |

|                        |         |                |
|------------------------|---------|----------------|
| <b>Âme de traction</b> | Matière | Polyamide (PA) |
|------------------------|---------|----------------|

|                          |                                   |                        |
|--------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| <b>Couche inférieure</b> | Matière                           | Élastomère synthétique |
|                          | Impression                        | FLL                    |
|                          | Impression                        | Verte                  |
|                          | Coefficient de friction sur acier | 0,7                    |


**DONNÉE TECHNIQUES**

|  |                           |                 |
|--|---------------------------|-----------------|
| Épaisseur totale   | 1.40 mm                   | 0.06 in.        |
| Poids  | 1.50 kg/m <sup>2</sup>    | 0.31 lbs./sq.ft |
| Diamètre minimum d'enroulement <sup>(1)</sup>  | 20 mm                     | 0.8 in.         |
| <sup>(1)</sup> Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse                                    |                           |                 |
| Traction à 1%  | 2 N/mm                    | 11 lbs./in.     |
| Charge de rupture  | 170 N/mm                  | 971 lbs./in.    |
| Résistance à la température <sup>(2)</sup>   | min. -20 °C<br>max 100 °C | -4 °F<br>212 °F |
| <sup>(2)</sup> L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la courroie |                           |                 |
| Influence humidité   |                           | oui             |
| Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)   |                           | oui             |
| Transmission de puissance sur le deux côtés  |                           | oui             |

**CARACTÉRISTIQUES**

- Résistance à l'abrasion
- Résistance à la chaleur
- Résistance aux huiles et aux gras
- Flexibilité
- Basse absorption d'énergie
- Pas de bruit

**APPLICATIONS**

- Textile: entraînements tangentiels
- Entraînements multiples
- Entraînement rouleaux
- Industrie du papier
- Industrie du bois

**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.

Edition: 09-04-2019 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 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 CG334**
**TYPE**
**T0 HS**
**• Système de jonctionnement conseillé** BISEAU '3'


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

**• Paramètres de biseautage**

| Biseau-teuse   | Epaisseur totale<br>mm | Longueur<br>mm | Coupe droite/diagonale | Type de came/cheville | Côté tissu |         |                   |                                 | Côté revêtement |         |                   |                                 |
|----------------|------------------------|----------------|------------------------|-----------------------|------------|---------|-------------------|---------------------------------|-----------------|---------|-------------------|---------------------------------|
|                |                        |                |                        |                       | T<br>mm    | B<br>mm | Réglage épaisseur | Position micro table de travail | T<br>mm         | B<br>mm | Réglage épaisseur | Position micro table de travail |
| <b>B600 A</b>  | 1,4                    | 25             | Diagonale              | 1-10                  | 13         | 2,5     | ----              | ----                            | 13              | 2,5     | 19.35             | ----                            |
| <b>B300 SA</b> | 1,4                    | 25             | Diagonale              | 1-10                  | 19         | 3       | ----              | ----                            | 19              | 3       | 12-08             | ----                            |

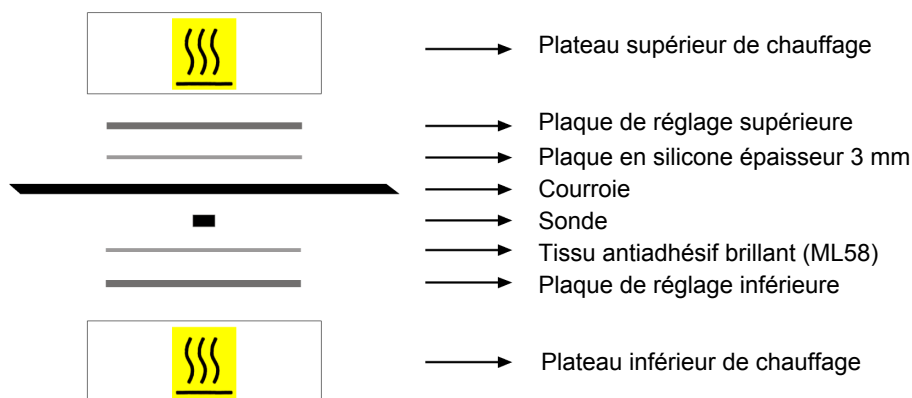
**• Mode d'emploi pour l'usage des colles**

 Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux. Appliquer le **primer H** sur les quatres parties en élastomère des deux biseaux et la **colle B** sur les deux parties en élastomère d'un seul des biseaux.

Laisser sécher pendant 5 minutes, ensuite superposer les deux extrémités en veillant au rectiligne.

Presser selon indications dans le tableau "Valeurs de pressage".

Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.

**• Plan pour la préparation de la presse**

**Valeurs de vulcanisation**

|   |         |
|---|---------|
| Température plateau supérieur   | 125 °C  |
| Température plateau inférieur   | 125 °C  |
| Temps de pressage   | 10 min. |
| Couple de forces de serrage   | 30 N/m  |
| Temps de refroidissement: il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C. |         |

**• Notes**

 Contrôle de la température réglée à l'aide d'une **sonde** (s'assurer de atteindre les 120 ± 5 °C) en contact avec le côté inférieur de la courroie.

**N.b.:** La sonde doit être placée sur un tronçon de remplissage et non pas sur la courroie (cette procédure doit être exécutée durant la phase initiale et ensuite une fois par semaine comme contrôle des températures).

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.