

CODE CG3
TYPE
P0
COMPOSITION

Couche supérieure	Matière	Polyuréthane (TPU)
	Impression	Tissu
	Couleur	Verte claire
	Coefficient de friction sur acier	0,3

Âme de traction	Matière	Polyamide (PA)
------------------------	---------	----------------

Couche inférieure	Matière	Élastomère synthétique
	Impression	Tissu
	Impression	Verte foncée
	Coefficient de friction sur acier	0,6

DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale	0.90 mm	0.04 in.
Poids	1.00 kg/m ²	0.20 lbs./sq.ft
Diamètre minimum d'enroulement ⁽¹⁾	15 mm	0.6 in.
⁽¹⁾ Les valeurs indiquées peuvent changer selon la vitesse		
Traction à 1%	2 N/mm	11 lbs./in.
Charge de rupture	80 N/mm	457 lbs./in.
Résistance à la température ⁽²⁾	min. -20 °C max 100 °C	-4 °F 212 °F
⁽²⁾ 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		non

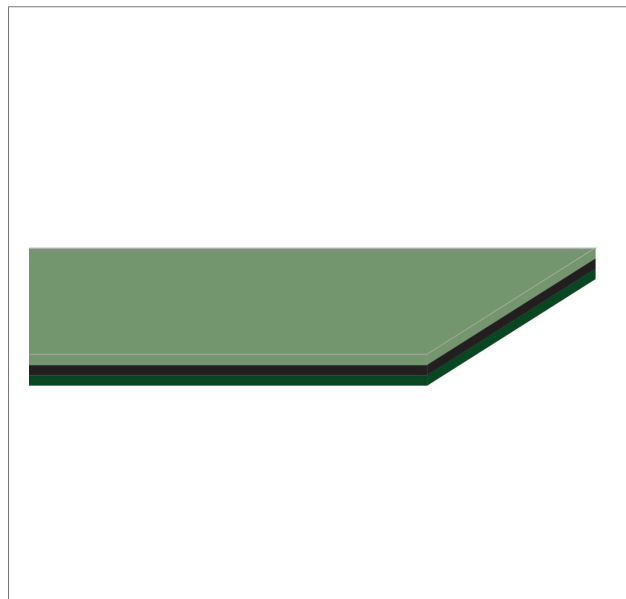
APPLICATIONS

Industrie du papier

Édition: impression digitale

Industrie du bois

Emballage et conditionnement


CARACTÉRISTIQUES

- Flexibilité
- Résistance aux surcharges
- Coefficient de friction constant dans le temps

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTE

Transmission pour petites puissances

Courroie employée aussi comme bandes transporteuses

Edition: 07-06-2006

Date dernière modification: 9-12-2019

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 fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CODE CG3
TYPE
P0
• Système de jonctionnement conseillé BISEAU '1'

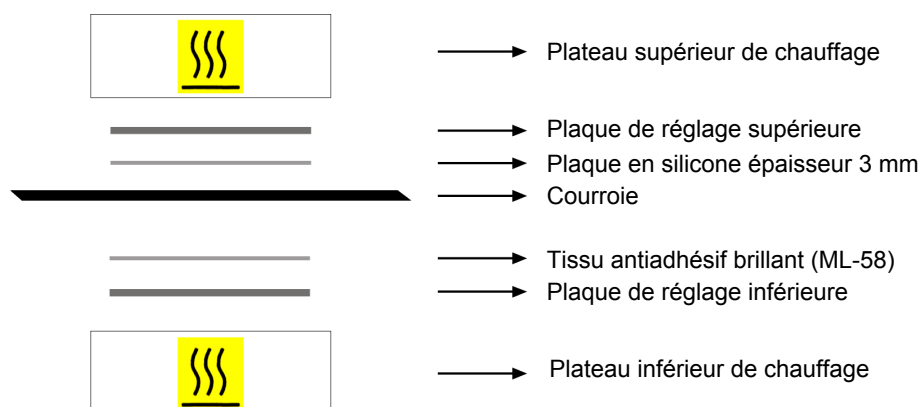

Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de biseutage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/diagonale	Type de came/cheville	Côté tissu				Côté revêtement			
					T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail	T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail
B600 A	0,9	25	Diagonale	1-10	20	0	19,7	---	20	0	19,7	---
B300 SA	0,9	25	Diagonale	1-10	23	1	10-11	---	23	1	10-11	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide 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	110 °C
Température plateau inférieur	110 °C
Temps de pressage	5 min.
Couple de forces de serrage	30
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

Edition: 30-09-2005

Date dernière modification: 30-01-2014

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.