

CODE CG67
TYPE
LL0 L
COMPOSITION

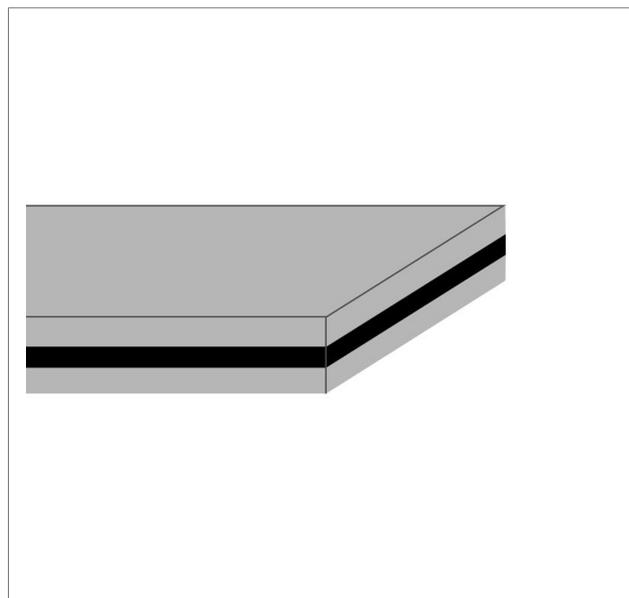
Couche supérieure	Matière	Cuir
	Impression	---
	Couleur	Grise
	Coefficient de friction sur acier	0,4
Âme de traction	Matière	Polyamide (PA)
Couche inférieure	Matière	Cuir
	Impression	---
	Impression	Grise
	Coefficient de friction sur acier	0,4

DONNÉE TECHNIQUES

Épaisseur totale	3.20 mm	0.13 in.
Poids	3.20 kg/m ²	0.65 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%	2 N/mm	11 lbs./in.
Charge de rupture	80 N/mm	457 lbs./in.
Résistance à la température ⁽²⁾	min. 0 °C max 80 °C	32 °F 176 °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)		non
Transmission de puissance sur le deux côtés		oui

APPLICATIONS

Industrie du papier
Industrie meunière


CARACTÉRISTIQUES

- Courroie conçue pour entraînements exposés à des surcharges violentes: permet des glissements momentanés sans se détériorer

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTE

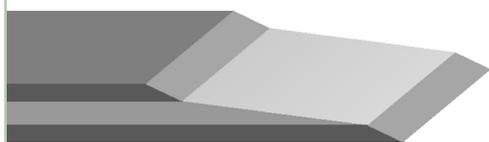
Courroies avec double revêtement en cuir chromé
Courroies pour entraînements coniques ou croisée

Edition: 24-05-2007

Date dernière modification: 28-10-2013

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 CG67
TYPE
LL0L
• Système de jonctionnement conseillé BISEAU '3'


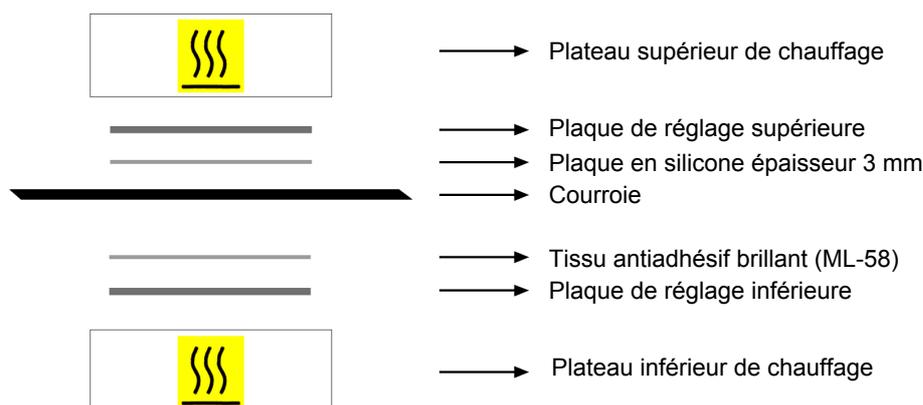
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• 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	3,2	60	Diagonale	1.25-10	38	7	---	---	38	7	18,20	---
B300 SA	3,2	60	Diagonale	1.25-10	41	9	---	---	41	9	11-12	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer le **colle K** sur la partie polyamide des biseaux.
 Laisser sécher pendant 5 minutes. Mélanger le **durcisseur I** avec de la **colle R** (durée du mélange 2 heures).
 Appliquer ce mélange sur la partie élastomère ou en cuir 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	90 °C
Température plateau inférieur	90 °C
Temps de pressage	10 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: 15-05-2007

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.