

CODIGO NA1110
TIPO
PT1.2 0-U2
COMPOSICIÓN

| | | | |
|------------------------|-------------------|-------------------|-----------|
| Lado transporte | Material | Poliuretano (TPU) | |
| | Espesor | 0.2 mm | 0.008 in. |
| | Acabado superior | Mate | |
| | Color | Verde | |
| | Coef. de fricción | HF | |

| | | | |
|------------------------|----------|-----------------|--|
| Núcleo tracción | Material | Poliéster (PET) | |
| | Capas | 2 | |
| | Trama | Rígida | |

| | | | |
|------------------------------|------------------|--|---------|
| Lado de deslizamiento | Material | Tejido con impregnación de poliuretano (TPU) | |
| | Espesor | --- mm | --- in. |
| | Acabado superior | Tejido | |
| | Color | Blanco | |

DATOS TÉCNICOS

| | | |
|-----------------------------|------------------------|-----------------|
| Espesor total | 1.20 mm | 0.05 in. |
| Peso | 1.30 kg/m ² | 0.27 lbs./sq.ft |
| Tracción 1% de alargamiento | 6 N/mm | 34.0 lbs./in. |
| Tracción máx admisible | 12 N/mm | 68.5 lbs./in. |

| | | | |
|---|------|---------|--------|
| Resistencia a la temperatura ⁽¹⁾ | mín. | -20 °C | -4 °F |
| | máx. | +100 °C | 212 °F |

⁽¹⁾ El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil.

Diámetro mínimo de la polea ⁽²⁾

| | | |
|---------------------------|-------|---------|
| ■ Canto de cuchilla | no | |
| ■ Poleas en flexión | 20 mm | 0.8 in. |
| ■ Poleas en contraflexión | 25 mm | 1.0 in. |

⁽²⁾ Diámetro mínimo calculado en base al sistema de empalme aconsejado por CHIORINO y según la velocidad.

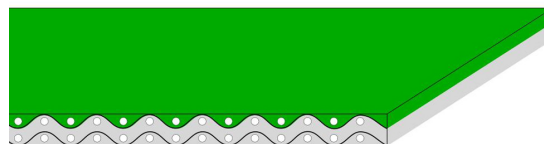
Coefficiente de fricción lado deslizamiento

| | |
|-------------------------|----------|
| ■ Chapa acero | 0.20 [-] |
| ■ Chapa plást. o madera | 0.25 [-] |
| ■ Tambor acero | 0.20 [-] |
| ■ Tambor forrado | 0.30 [-] |

| | | |
|-----------------------|---------|--------|
| Ancho máx. producción | 1500 mm | 59 in. |
|-----------------------|---------|--------|

SECTORES DE APLICACIÓN

Industria del papel: cortadoras
Editorial y gráfica: encuadernación


CARACTERÍSTICAS

| | |
|--|----|
| Influencia humedad | no |
| Adecuado para el detector de metales | sí |
| Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179) | sí |
| Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284) | no |
| Deslizamiento sobre chapa | sí |
| Deslizamiento sobre rodillos | sí |
| Deslizamiento sobre chapa ambos lados | no |
| Deslizamiento en artesa | no |
| Cuello de cisne | no |
| Transporte inclinado | sí |
| Bandas para acumulación | no |
| Bandas curvas | no |
| Clase de resistencia química link | 5 |

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

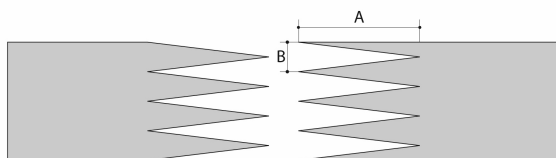
NOTAS

Edición: 24-07-2009

Fecha última modificación: 24-10-2019

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas 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 a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no será responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.

CODIGO NA1110
TIPO
PT1.2 0-U2
• Método de empalme recomendado
MICRO ZETA

A = 30 mm
B = 6 mm
Otros métodos de empalme:
ZETA SIMPLE

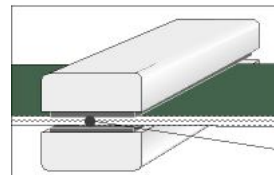
Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

• Parámetros de fusión
Prensa caliente P \ PL \ PLS

| Valores de prensado | |
|------------------------------|---------|
| Temperatura placa superior | 145 °C |
| Temperatura placa inferior | 145 °C |
| Temperatura sonda | 145 °C |
| Mantenimiento en temperatura | 3 min. |
| Presión | 3 bar |
| Film | ninguna |
| Adhesivo | --- |

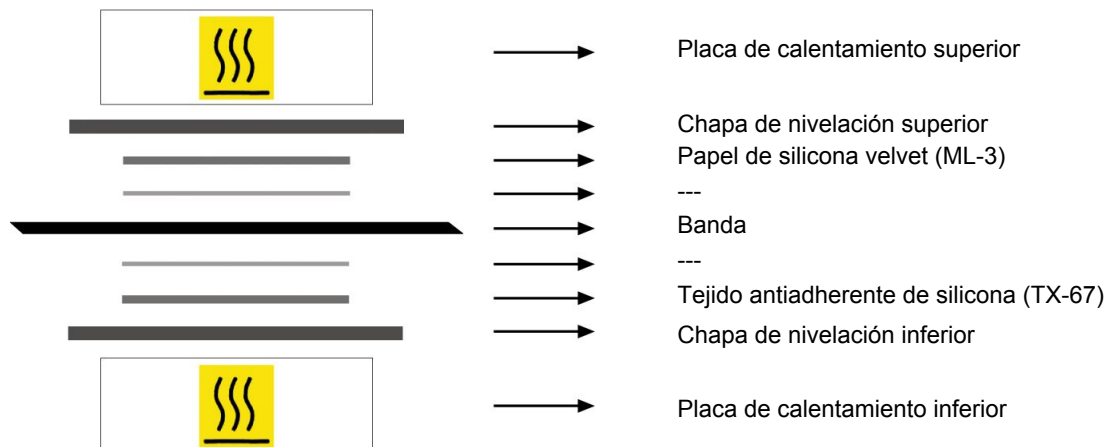
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

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 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

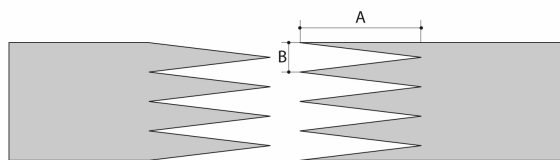
Edición: 01-04-2009

Fecha última modificación: 30-01-2014

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas 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 a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no será responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.

| | | |
|----------------------|------|-------------------|
| CODIGO NA1110 | TIPO | PT1.2 0-U2 |
|----------------------|------|-------------------|

• Método de empalme recomendado MICRO ZETA "FAST JOINT F35"


A = 35 mm
B = 5 mm

Otros métodos de empalme:

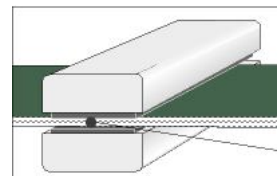
Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

• Parámetros de fusión
Prensa caliente P50 FJ

| Valores de prensado | |
|-------------------------------|---------|
| Temperatura placa superior | 180 °C |
| Temperatura placa inferior | 180 °C |
| Temperatura sonda | 180 °C |
| Mantenimiento en temperatura | 2 min. |
| Mantenimiento en enfriamiento | 10 min. |

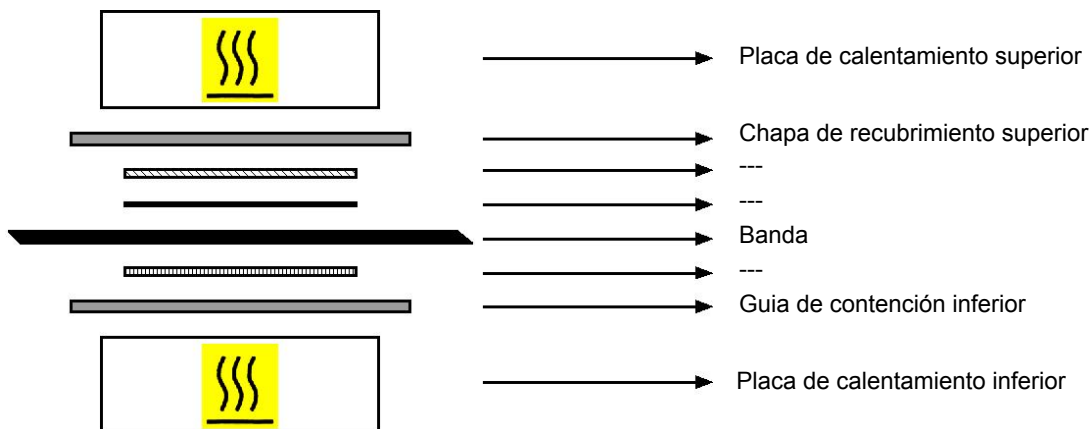
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

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: 01-04-2009

Fecha última modificación: 12-11-2010

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas 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 a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no será responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.