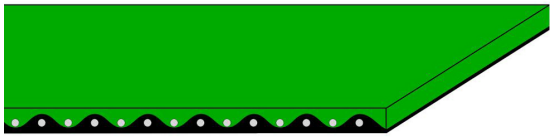
CHIORINO 1906

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE TECHNIQUE**

PT1.0 U1-U3

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	0.3	mm	*0.012*	*in.*
	Finition	Mat			
	Couleur	Verte			
	Coeff. de friction	HF			
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)			
	Plis	1			
	Trame	Rigide			
Côté tambour	Matière	Polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	0.1	mm	*0.004*	*in.*
	Finition	Mat			
	Couleur	Noire			



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale		1.00 mm	*0.04*	*in.*
Poids		1.10 kg/m²	*0.22*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement		5 N/mm	*29.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible		5 N/mm	*28.6*	*lbs./in.*
Résistance température [1]	min.	-20 °C	*-4*	*°F*
	max.	+100 °C	*212*	*°F*

[1] L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande.

Diamètre minimum d'enroulement [2]

■ Sabre	non		
■ Tambour en flexion	10 mm	*0.4*	*in.*
■ Tambour en contreflexion	20 mm	*0.8*	*in.*

[2] Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée.

Coefficient de friction côté tambour

■ Tôle acier	0.40 [-]
■ Laminé plastique ou bois	0.50 [-]
■ Tambour acier	0.40 [-]
■ Tambour caoutchouté	0.60 [-]

Largeur max. production	2000 mm	*79*	*in.*

APPLICATIONS

Industrie du papier: découpeuses
Édition: reliure

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	oui
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non
Glissement sur sole	oui
Glissement sur rouleaux	non
Glissement sur sole de deux cotés	non
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	oui
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	5

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour
FDA (Food and Drug Administration)

NOTES

CODE PRODUIT: NA1111

Date dernière modification: 06-12-2021

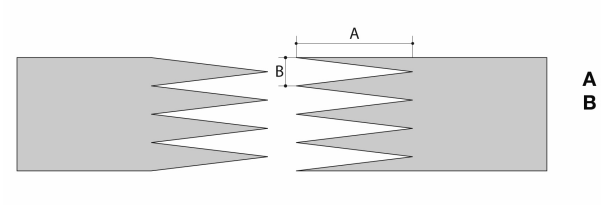
LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. 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.

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT**

PT1.0 U1-U3

• Système de jonctionnement conseillé

MICRO-Z - 30 x 6 mm



A = 30 mm
B = 6 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

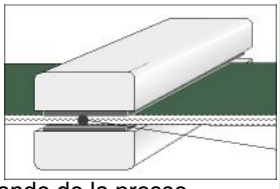
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

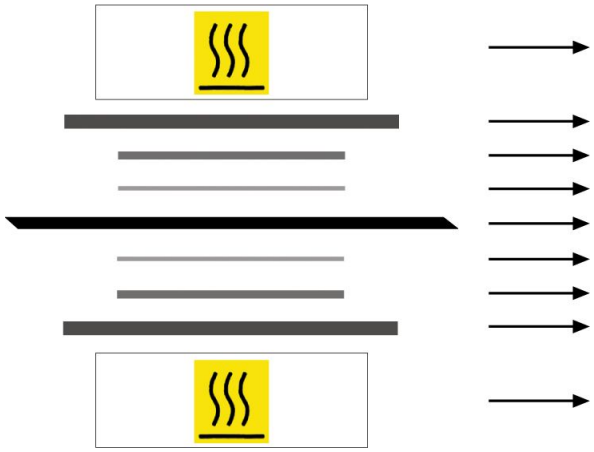
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	145 °C
Température plateau inférieur	145 °C
Température de la sonde	145 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	aucune
Colle	---

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



Plateau supérieur de chauffage

Plaque de réglage supérieure

Papier anti-colmant velvet (ML3)

Bande

Papier anti-colmant velvet (ML3)

Plaque de réglage inférieure

Plateau inférieur de chauffage

• Notes

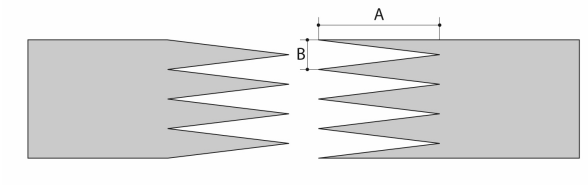
CODE PRODUIT: NA1111 Date dernière modification: 30-01-2014

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 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.

BANDES DE PROCESS “FAST JOINT” **FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT**

PT1.0 U1-U3

• Système de jonctionnement conseillé MICRO-Z “FAST JOINT F35”



A = 35 mm
B = 5 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

MICRO-Z “FAST JOINT”

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

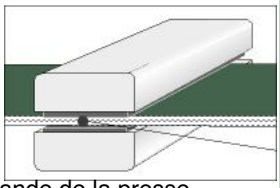
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P50 FJ

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	180 °C
Température plateau inférieur	180 °C
Température de la sonde	--- °C
Temps de pressage	3 min.
Temps de refroidissement	7 min.

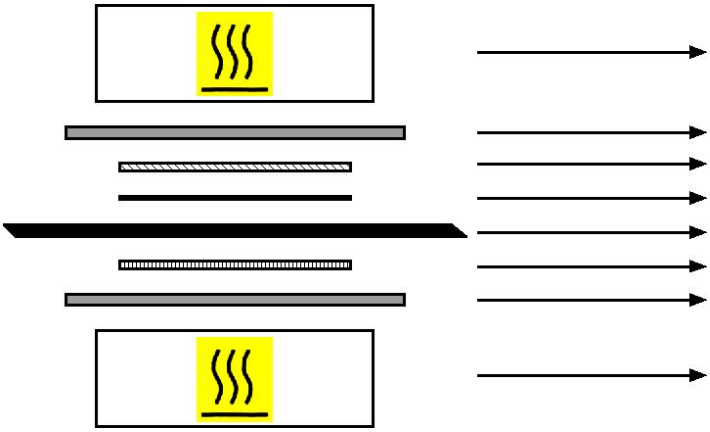
Instructions pour le réglage de la presse:

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



Plateau supérieur de chauffage
Plaque de revêtement supérieure

Bande

Profil de guidage inférieur
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

Le temps de maintien en refroidissement est purement indicatif; enlever la bande quand il y a encore une température élevée peut provoquer un endommagement de la jonction.

CODE PRODUIT: NA1111 Date dernière modification: 12-11-2010

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.