

## **BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS**

## **FICHE TECHNIQUE**

# 2T12 U0-U2 HP VL blue A

	COMPOSITION							
	Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU) - système HP®					
		Épaisseur	0.20 mm <i>0.008 in.</i>					
, o		Finition	VL					
ç		Couleur	Bleu HP®					
		Coeff. friction	MF					
	Ame de traction	Matière	Polyester (PET) - système HP®					
2		Plis	2					
ľ		Trame	Flexible					
		Matière	Polyuréthane (TPU) - système HP®					
'n	Cote tambour	Épaisseur	mm in.					
رق		Finition	Tissu					
	_	Couleur	Bleu claire					

DONNÉES TECHI	NIQUES		
Épaisseur totale		1.60 mm	0.06 in.
Poids		1.80 kg/m²	0.37 lbs./sq.ft
Traction 1% allonger	nent	12 N/mm	69.0 lbs./in.
Traction max. admiss	sible	24 N/mm	137.0 lbs./in.
Résistance température (1)	min. max.	-30 °C +110 °C	-22 °F 230 °F

(1)L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande

## Rayon / Diamètre minimum d'enroulement (2)

Rayon minimum du sabre	6 mm	0,24 in.
■ Diamètre min. poulie en flexion	12 mm	0.47 in.
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	50 mm	1.97 in.

(2) Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

#### Coefficient de friction côté tambour

■ Tôle acier	0.20 [-]	
Laminé plastique ou bois	0.25 [-]	
Tambour acier	0.20 [-]	
■ Tambour caoutchouté	0.30 [-]	
Largeur max. production	2000 mm	79 in.

## APPLICATIONS

Alimentaire: trasformation de la viande Alimentaire: industrie de produits de la pêche

Alimentaire: industrie fromagère

Alimentaire: confiserie Agro-alimentaire





CARACTÉRISTICHES



CARACTERISTIQUES	
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	oui
Glissement sur sole de deux cotés	non
Glissement en auge	oui
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	oui
Classe de résistance chimique <u>link</u>	12

## **EN CONFORMITÉ AUX NORMES**

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour EC 1935/2004 Réglementation et mises à jour EC 2023/2006 Réglementation et mises à jour EU 10/2011, 2023/1442 Réglementation et mises à jour HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) FDA (Food and Drug Administration)

USDA Meat&Poultry (United States Department of Agriculture) NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Réglementation et mises à jour HALAL (World Halal Authority)

VEGAN







**NOTES** 

Date dernière modification: 25-09-2023 CODE PRODUIT: NA1113

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

LIMITATION DE RESPONSABILITE
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.



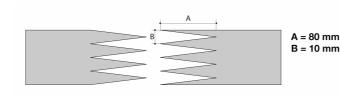
#### **BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS**

#### FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT

## 2T12 U0-U2 HP VL blue A

· Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 80 x 10 mm



Autres systèmes de jonction possibles:

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

#### • Paramètres de vulcanisation

#### P\PL\PLS Presse à chaud

### Valeurs de vulcanisation 160 °C Température plateau supérieur 160 °C Température plateau inférieur 160 °C Température de la sonde 3 min. Temps de pressage Pression 3 bar Film TC370 - Film PU HP bleu Colle

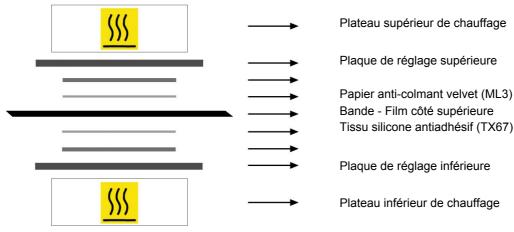
## Instructions pour le réglage de la presse:

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.
- 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 - Film côté supérieure

Plateau inférieur de chauffage

Notes

CODE PRODUIT: NA1113

Date dernière modification: 25-02-2022

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.