

# **BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO**

### FICHA TÉCNICA

# NT2 HS

C	OMPOSI	CIÓN								
Lado :ransporte	Material	Elastómero sintético								
	Espesor	0.5 mm <i>0.020 in.</i>								
	Acabado superior	FL								
tra	Color	Verde								
	Coef. de fricción	MF								
8.5	Material	Poliamida (PA)								
Núcleo tracción	Capas	2								
	Trama	Flexible								
into	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)								
o mie	Espesor	mm in.								
Lad	Acabado superior	Tejido								
Lado de deslizamiento	Color	Negro								

DATOS TÉCNICOS							
Espesor total		2.00 mm	0.08 in.				
Peso		2.10 kg/m <sup>2</sup>	0.43 lbs./sq.t				
Tracción 1% de alarga	amiento	3.5 N/mm	20.0 lbs./in.				
Tracción máx admisib	le	7 N/mm	40.0 lbs./in.				
Resistencia	mín.	-20 °C	-4 °F				
a la temperatura <sup>(1)</sup>	máx.	100 °C	212 °F				
(1) = 1							

Li uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer su vida

Diámetro mínimo de la polea (2)

■ Canto de cuchilla no

■ Poleas en flexión 20 mm  $0.8 \, in.$ ■ Poleas en contraflexión 25 mm  $1.0 \, in.$ 

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

Coeficiente 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 1800 mm 71 in.

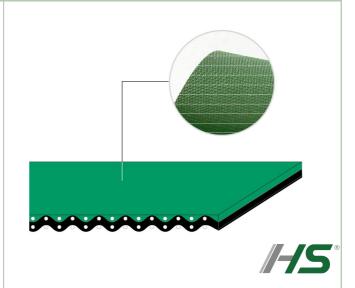
## SECTORES DE APLICACIÓN

Industria de la madera

Industria del papel: cortadoras Editorial y gráfica: apilamiento

Editorial y gráfica: bobinado y desbobinado Editorial y gráfica: máquinas recogedoras Editorial y gráfica: encuadernación

Embalaje y envase Industria mecánica



CARACTERÍSTICAS	
Influencia humedad	sí
Adecuado para el detector de metales	no
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	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química link	6

### CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

Fecha última modificación:

#### NOTAS

Buena resistencia a los aceites minerales emulsionantes, etc.

01-03-2019

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1139

### RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las caracteristicas 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 serà responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.



### **BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO**

#### FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

## NT2 HS

· Método de empalme recomendado

BISEL '4'



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

#### · Parámetros para el biselado

Biseladora		Largo	Corte	Tipo	Lado tejido			Lado cobertura				
	total mm	mm	recto/ diagonal	de cama / taco	T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro- plano de trabajo	T mm	B	Regulación espesor	Posición micro- plano de trabajo
					111111	111111			1111111	1111111		
B600 A	2,00	40	Recto	1.5-10	32	0	18,55		31	6	17,95	
B300 SA	2,00	40	Recto	1.5-10	36	0	11-19		35	6	11-08	

#### · Instrucciones para el empleo de los adhesivos

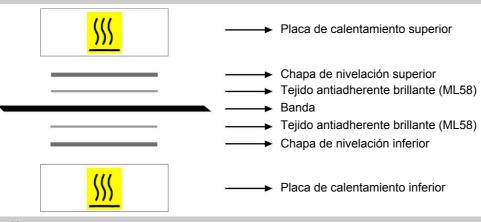
Aplicar el **adhesivo K** sobre la parte en poliamida de los biseles. Aplicar el **primer H** sobre la parte en elastómero de los dos biseles y el **adhesivo B** sobre la parte en elastómero de un solo bisel.

Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.

Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla.

Para obtener un resultado optimo, utilizar el producto por lo menos 24 horas después de su vulcanización.

### · Esquema de preparación de la máquina



Valores de prensado					
Temperatura plano superior	100 °C				
Temperatura plano inferior	100 °C				
Mantenimiento en temperatura	10 min.				
Par de torsión	30				

Tiempo de enfriamiento: se aconseja de sacar de la prensa la correa o bien la banda a una temperatura de 60/70°C.

#### Notas

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1139 Fecha última modificación: 30-01-2014

#### RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Esta ficha menciona las caracteristicas 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 serà responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.