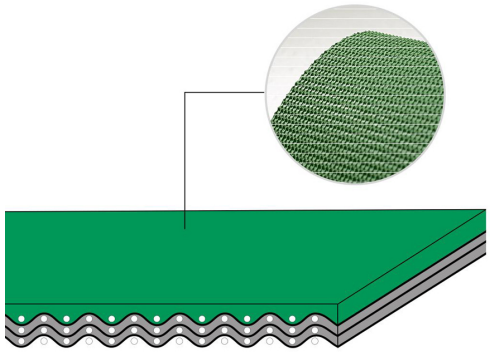
BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TÉCNICA**

NT3 HS

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Elastómero sintético		
	Espesor	1 mm	*0.039*	*in.*
	Acabado superior	FL		
	Color	Verde		
	Coef. de fricción	MF		
Núcleo tracción	Material	Poliamida (PA)		
	Capas	3		
	Trama	Rígida		
Lado de deslizamiento	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)		
	Espesor	--- mm	---	*in.*
	Acabado superior	Tejido		
	Color	Negro		



DATOS TÉCNICOS

Espesor total	3.00 mm	*0.12*	*in.*
Peso	3.20 kg/m²	*0.65*	*lbs./sq.ft*
Tracción 1% de alargamiento	6.0 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*
Resistencia a la temperatura [1] máx.	100 °C	*212*	*°F*

[1] El uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea [2]

■ Canto de cuchilla	no		
■ Poleas en flexión	40 mm	*1.6*	*in.*
■ Poleas en contraflexión	50 mm	*2.0*	*in.*

[2] 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 cartotécnica: traslado
Editorial y gráfica: bobinado y desbobinado
Embalaje y envase
Transportes magnéticos de chapas

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

NOTAS

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1140

Fecha última modificación: 01-03-2019

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 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.

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME**

NT3 HS

• Método de empalme recomendado

BISEL '4'

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

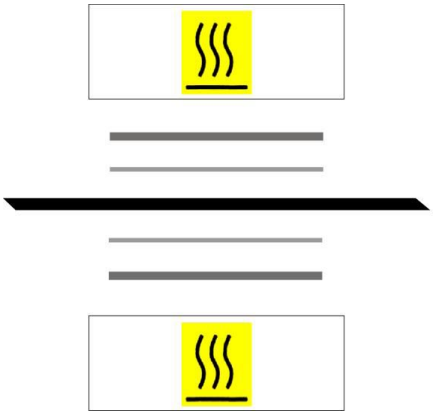
• Parámetros para el biselado

Biseladora	Espesor total mm	Largo mm	Corte recto/ diagonal	Tipo de cama / taco	Lado tejido				Lado cobertura			
					T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo	T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo
B600 A	3,0	60	Recto	1.5-14	48	0	18,30	---	48	5	17,70	---
B300 SA	3.0	60	Recto	1.5-14	51	0	11-17	---	49	7,5	11-01	---

• 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



→ Placa de calentamiento superior
→ Chapa de nivelación superior
→ Tejido antiadherente brillante (ML58)
→ Banda
→ Tejido antiadherente brillante (ML58)
→ Chapa de nivelación inferior
→ Placa de calentamiento inferior

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: NA1140 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.