

# **BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO**

# **FICHA TÉCNICA**

# **PT1.4 EL G3-G3 FL**

#### COMPOSICIÓN Material Elastómero sintético Espesor 0.25 mm 0.010 in. Acabado superior Color Verde Coef. de fricción Material Poliuretano (TPU) Capas Trama Material Elastómero sintético Espesor 0.25 mm 0.010 in. Acabado superior Color Negro

| ı | DATOS TÉCNICOS  | 3    |                       |                 |  |  |
|---|---|------|-----------------------|-----------------|--|--|
| l | Espesor total   |      | 1.40 mm               | 0.06 in.        |  |  |
| ſ | Peso  |      | $1.50 \text{ kg/m}^2$ | 0.31 lbs./sq.ft |  |  |
|   | Tracción 8% de alargamiento   |      | 2,5 N/mm              | 14.0 lbs./in.   |  |  |
|   | Tracción máx admisible  |      | 2,5 N/mm              | 14.3 lbs./in.   |  |  |
| l | Resistencia<br>a la temperatura <sup>(1)</sup>  | mín. | -10 °C                | 14 °F           |  |  |
| ı |   | máx. | +60 °C                | 140 °F          |  |  |
|   | (1) El uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer<br>su vida útil. |      |                       |                 |  |  |

Diámetro mínimo de la polea (2)

■ Canto de cuchilla no

■ Poleas en flexión 15 mm  $0.6_{in.}$  Poleas en contraflexión 15 mm  $0.6_{in.}$ 

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

Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero 0.40 [-]
■ Chapa plást. o madera 0.50 [-]
■ Tambor acero 0.40 [-]
■ Tambor forrado 0.60 [-]

Ancho máx. producción 1600 mm 63 in.

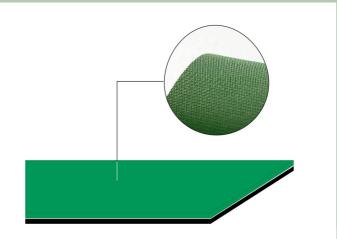
# SECTORES DE APLICACIÓN

Industria cartotécnica

Editorial y gráfica: impresión digital

Embalaje y envase Balanzas automáticas

Automación correo





| CARACTERÍSTICAS  |    |
|--|----|
| Influencia humedad                                     |    |
| Adecuado para el detector de metales                   |    |
| Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179) | sí |
| Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)        | sí |
| Deslizamiento sobre chapa                              |    |
| Deslizamiento sobre rodillos                           |    |
| 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 <u>link</u>               | 8  |

#### CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

Fecha última modificación:

18-02-2019

NOTAS

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1177

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.



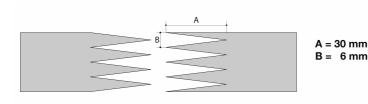
#### **BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO**

#### FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

# **PT1.4 EL G3-G3 FL**

#### • Método de empalme recomendado

MICRO ZETA - 30 x 6 mm



#### Otros métodos de empalme:

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

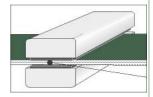
#### · Parámetros de fusión

#### Prensa caliente P\PL\PLS

# Valores de prensadoTemperatura placa superior160 °CTemperatura placa inferior160 °CTemperatura sonda160 °CMantenimiento en temperatura3 min.Presión3 barFilmningunaAdhesivo---

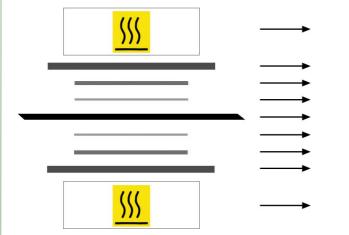
#### Recomendaciones para la regulación de la prensa:

 Ulilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



- Recomendamos sacar la banda desde la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.
- 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



Placa de calentamiento superior

Chapa de nivelación superior Impresión silicona FL (IG22)

Banda

Banda adhesiva (AC401)

Impresión silicona FL (IG22)

Chapa de nivelación inferior

Placa de calentamiento inferior

#### Notas

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1177 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.

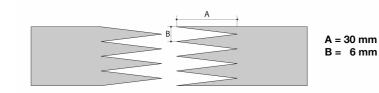


#### **BANDAS DE PROCESO "FAST JOINT"**

#### FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

# PT1.4 EL G3-G3 FL

# Método de empalme recomendado MICRO ZETA "FAST JOINT"



Otros métodos de empalme:

---

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

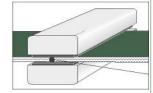
#### · Parámetros de fusión

#### Prensa caliente P50 FJ

|  | Valores de prensado          |         |  |  |
|--|------------------------------|---------|--|--|
|  | Temperatura placa superior   | 180 °C  |  |  |
|  | Temperatura placa inferior   | 180 °C  |  |  |
|  | Temperatura sonda            | 180 °C  |  |  |
|  | Mantenimiento en temperatura | 4 min.  |  |  |
|  | Mantenimento en enfriamiento | 10 min. |  |  |

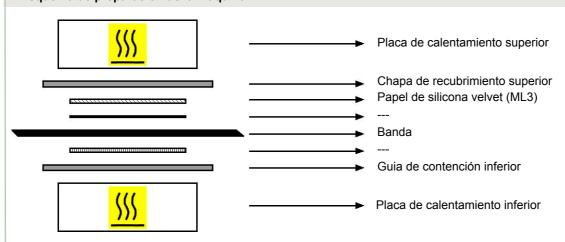
#### Recomendaciones para la regulación de la prensa:

 Ulilizar 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

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1177

Fecha última modificación:

#### 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.