

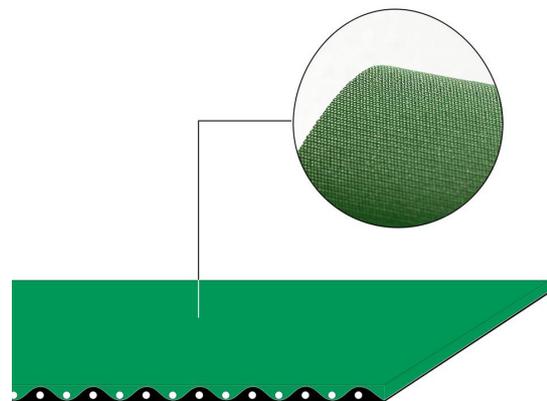
PT1.4 G3-G3

COMPOSITION		
Côté transport	Matière	Élastomère synthétique
	Épaisseur	0.25 mm 0.010 in.
	Finition	FLL
	Couleur	Verte
	Coeff. de friction	HF
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)
	Plis	1
	Trame	Flexible
Côté tambour	Matière	Élastomère synthétique
	Épaisseur	0.25 mm 0.010 in.
	Finition	FLL
	Couleur	Noire

DONNÉES TECHNIQUES			
Épaisseur totale		1.40 mm	0.06 in.
Poids		1.60 kg/m ²	0.33 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement		6 N/mm	34.0 lbs./in.
Traction max. admissible		6 N/mm	34.3 lbs./in.
Résistance température ⁽¹⁾	min.	-20 °C	-4 °F
	max.	+100 °C	212 °F
<small>(1) L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande.</small>			
Diamètre minimum d'enroulement ⁽²⁾			
■ Sabre		non	
■ Tambour en flexion		15 mm	0.6 in.
■ Tambour en contreflexion		20 mm	0.8 in.
<small>(2) Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée.</small>			
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		1600 mm	63 in.

APPLICATIONS

Édition: impression digitale
 Entraînements multiples
 Automation postale



CARACTÉRISTIQUES	
Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	non
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	oui
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	oui
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	oui
Classe de résistance chimique link	8

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)
 - Coté transport 10³ – 10⁵ Ohm pour m²
 - Pour le nettoyage il ne faut pas employer des détergents à base de alcool

CODE PRODUIT: NA1178

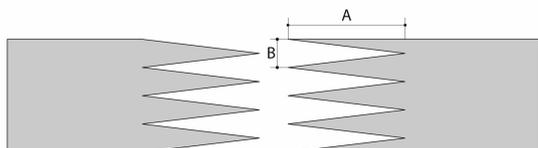
Date dernière modification: 06-12-2021

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 garantit 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 suite au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

PT1.4 G3-G3

• **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.

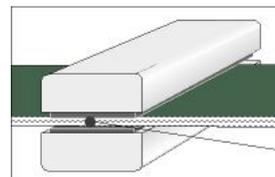
• **Paramètres de vulcanisation**

Presse à chaud P \ PL \ PLS

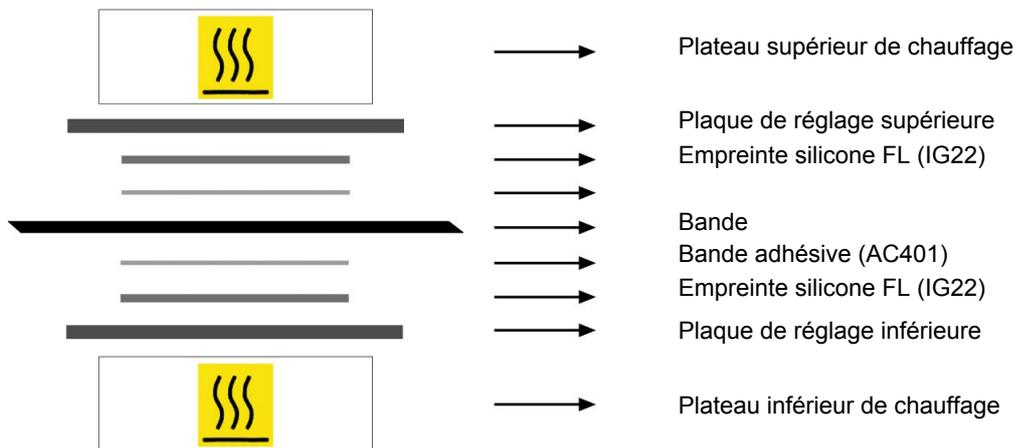
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	160 °C
Température plateau inférieur	160 °C
Température de la sonde	160 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	aucune
Colle	---

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**



• **Notes**

CODE PRODUIT: NA1178

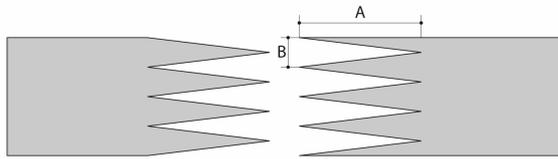
Date dernière modification: 30-01-2014

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.

PT1.4 G3-G3

• Système de jonctionnement conseillé **MICRO-Z "FAST JOINT"**



A = 30 mm
B = 6 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

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

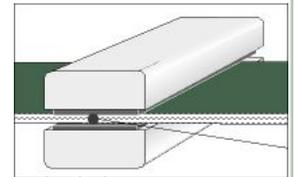
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P50 FJ

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	180 °C
Température plateau inférieur	180 °C
Température de la sonde	180 °C
Temps de pressage	4 min.
Temps de refroidissement	10 min.

Instructions pour le réglage de la presse:

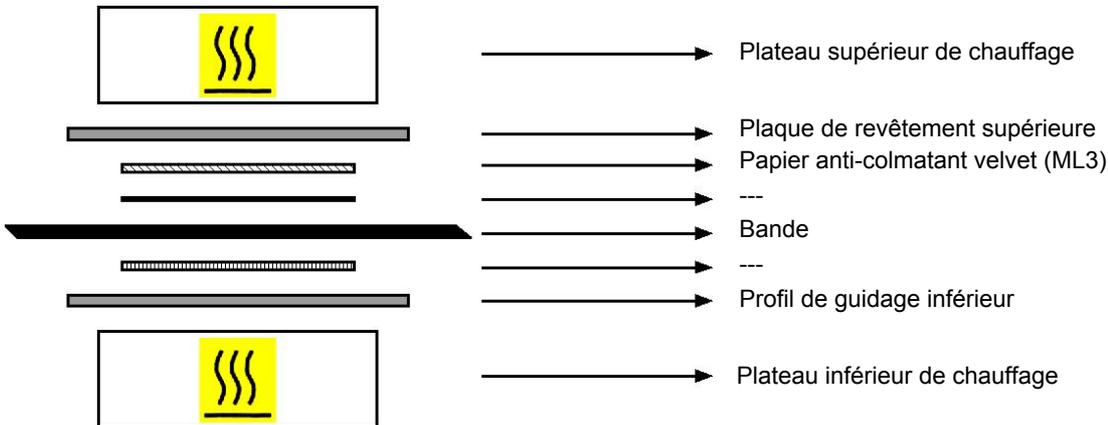
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



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



• Notes

CODE PRODUIT: NA1178

Date dernière modification:

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.