

## 2M12 U0-G25 GP

**COMPOSICIÓN**

<b>Lado transporte</b>	Material	Elastómero natural	
	Espesor	2.5 mm	0.098 in.
	Acabado superior	GP	
	Color	Verde	
	Coef. de fricción	HF	
	Material	Poliéster (PET)	
	Capas	2	
<b>Núcleo tracción</b>	Trama	Rígida	
	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)	
<b>Lado de deslizamiento</b>	Espesor	---	mm --- in.
	Acabado superior	Tejido	
	Color	Negro	

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total	5.50 mm	0.22 in.
Peso	4.50 kg/m <sup>2</sup>	0.92 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	12.0 N/mm	69.0 lbs./in.
Tracción máx admisible	24 N/mm	137.0 lbs./in.
Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>	mín. -40 °C	-40 °F
	máx. 100 °C	212 °F

<sup>(1)</sup> El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea <sup>(2)</sup>		
■ Canto de cuchilla	no	
■ Poleas en flexión	60 mm	2.4 in.
■ Poleas en contraflexión	80 mm	3.2 in.

<sup>(2)</sup> Diámetro mínimo calculado en base al sistema de empalme aconsejado por CHIORINO y según la velocidad

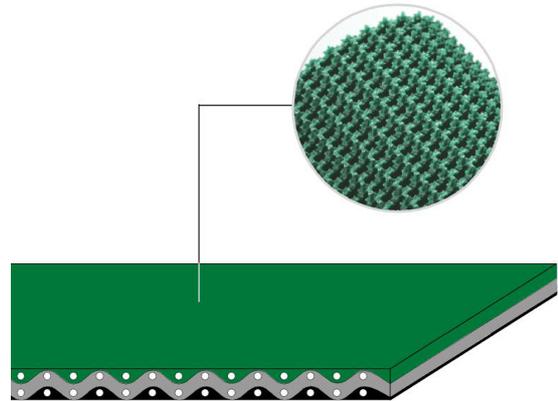
**Coefficiente de fricción lado deslizamiento**

■ 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**

Cartón corrugado: carga  
 Industria de la madera  
 Embalaje y envase  
 Industria cemento


**CARACTERÍSTICAS**

Influencia humedad	no
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	no
Cuello de cisne	sí
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química <a href="#">link</a>	8

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

**NOTAS**

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA121

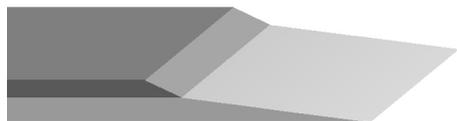
Fecha última modificación: 24-10-2019

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características 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.

## 2M12 U0-G25 GP

• Método de empalme recomendado BISEL '4'



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

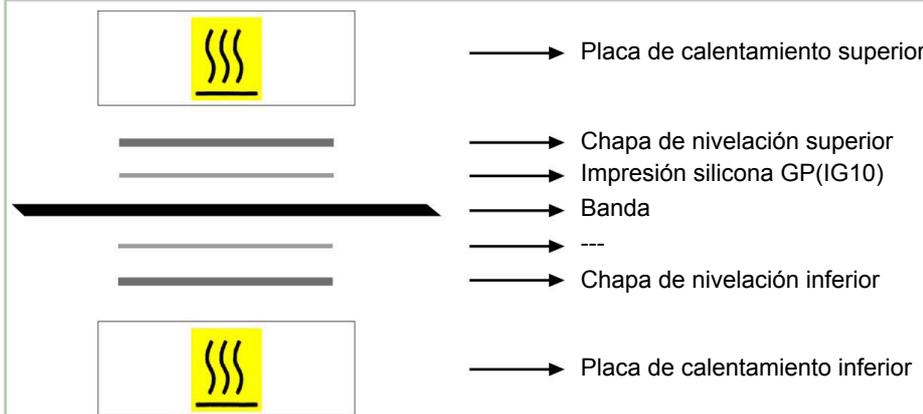
• Parámetros para el biselado

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
<b>B600 A</b>	5,5	65	Diagonal	1.5-10	---	0	18,4	110	---	15	14,6	120
<b>B300 SA</b>	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Mezclar el **endurecedor I** con el **adhesivo R** (pot life 2 horas).  
 Aplicar una capa muy delgada de la mezcla obtenida sobre los dos biseles.  
 Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.  
 Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla.  
 Para obtener un resultado óptimo, 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
- Impresión silicona GP(IG10)
- Banda
- ---
- Chapa de nivelación inferior
- Placa de calentamiento inferior

**Valores de prensado**

Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	25 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: NA121 Fecha última modificación: 16-07-2020

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**  
 Esta ficha menciona las características 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.