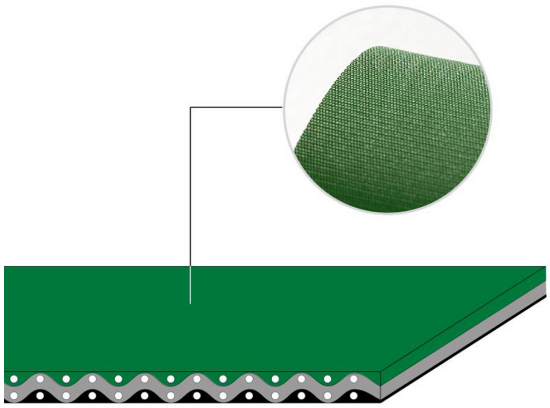
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE TECHNIQUE**

PT1.2 0-G2 FL

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Élastomère synthétique		
	Épaisseur	0.2 mm	*0.008*	*in.*
	Finition	FL		
	Couleur	Verte		
	Coeff. de friction	MF		
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)		
	Plis	2		
	Trame	Rigide		
Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)		
	Épaisseur	--- mm	---	*in.*
	Finition	Tissu		
	Couleur	Noire		



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	1.20 mm	*0.05*	*in.*
Poids	1.50 kg/m²	*0.31*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	6 N/mm	*34.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible	12 N/mm	*68.5*	*lbs./in.*
Résistance température [1] min.	-20 °C	*-4*	*°F*
max.	+100 °C	*212*	*°F*

[1] L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande.

Diamètre minimum d'enroulement [2]

■ Sabre	non		
■ Tambour en flexion	25 mm	*1.0*	*in.*
■ Tambour en contreflexion	30 mm	*1.2*	*in.*

[2] Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée.

Coefficient de friction côté tambour

■ Tôle acier	0.20 [-]
■ Laminé plastique ou bois	0.25 [-]
■ Tambour acier	0.20 [-]
■ Tambour caoutchouté	0.30 [-]

Largeur max. production 2000 mm *79* *in.*

APPLICATIONS

Industrie du papier: découpeuses
Édition: reliure
Emballage et conditionnement

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	non
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non
Glissement sur sole	oui
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	non
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	oui
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	6

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

CODE PRODUIT: NA1230 Date dernière modification: 03-05-2024

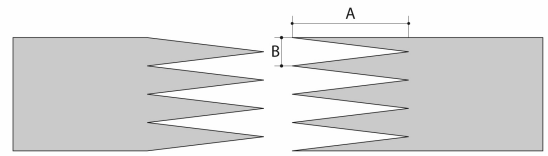
LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. 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.

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS **FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT**

PT1.2 0-G2 FL

• Système de jonctionnement conseillé

MICRO-Z - 30 x 6 mm



A = 30 mm
B = 6 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

Z-SIMPLE - 80 x 10 mm
BISEAU '1'

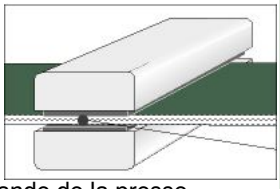
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

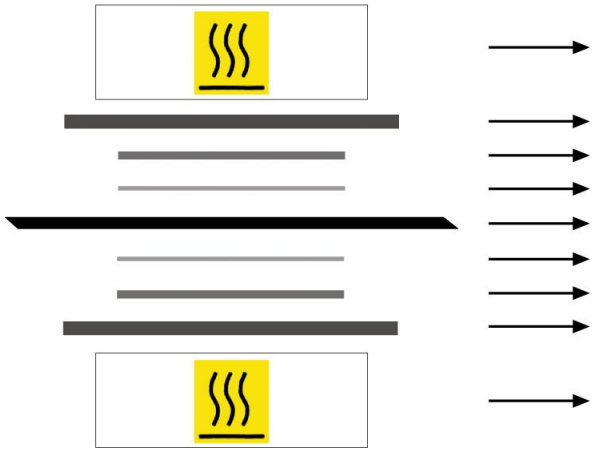
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	180 °C
Température plateau inférieur	110 °C
Température de la sonde	150 °C
Temps de pressage	2 min.
Pression	2 bar
Film	aucune
Colle	---

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



Plateau supérieur de chauffage
Plaque de réglage supérieure
Empreinte silicone FL (IG22)

Bande
Bande adhésive (AC401)
Tissu silicone antiadhésif (TX67)
Plaque de réglage inférieure
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

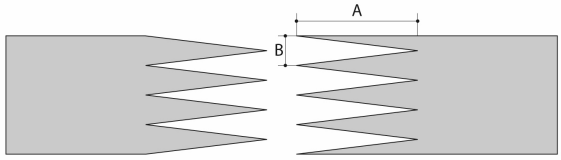
CODE PRODUIT: NA1230 Date dernière modification: 02-11-2020

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.

BANDES DE PROCESS “FAST JOINT” **FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT**

PT1.2 0-G2 FL

• Système de jonctionnement conseillé MICRO-Z “FAST JOINT F35”



A = 35 mm
B = 5 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

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

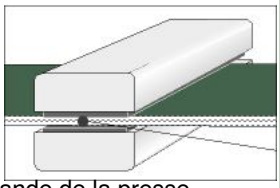
• Paramètres de vulcanisation

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	2 min.
Temps de refroidissement	10 min.

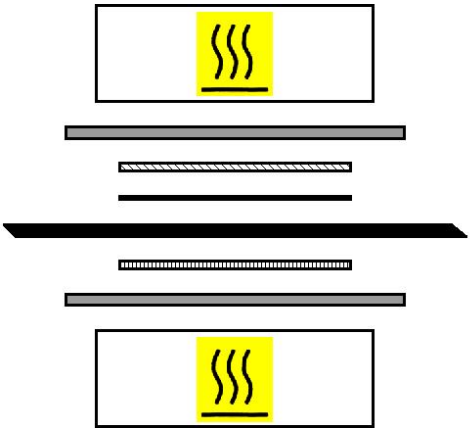
Instructions pour le réglage de la presse:

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



Plateau supérieur de chauffage
Plaque de revêtement supérieure
Empreinte silicone FL (IG22)

Bande

Profil de guidage inférieur
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

CODE PRODUIT: NA1230 Date dernière modification: 04-10-2018

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.