

3M18 U0-G20 MF

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Elastómero	
	Espesor	2 mm	0.079 in.
	Acabado superior	Lisa	
	Color	Rojo	
Núcleo tracción	Coef. de fricción	HF	
	Material	Poliéster (PET)	
	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		3.50 mm	0.14 in.
Peso		3.60 kg/m²	0.73 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento		18.0 N/mm	103.0 lbs./in.
Tracción máx admisible		36 N/mm	205.6 lbs./in.
Resistencia a la temperatura ⁽¹⁾	mín.	-20 °C	-4 °F
	máx.	100 °C	212 °F

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

Diámetro mínimo de la polea ⁽²⁾			
■ Canto de cuchilla	no		
■ Poleas en flexión	100 mm	3.9 in.	
■ Poleas en contraflexión	120 mm	4.7 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	1200 mm	47 in.
-----------------------	---------	--------

SECTORES DE APLICACIÓN

Producción cartón ondulado




CARACTERÍSTICAS

Influencia humedad	no
Adecuado para el detector de metales	sí
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 link	8

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

NOTAS

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA1275

Fecha última modificación: 27-05-2024

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.

3M18 U0-G20 MF

• Método de empalme recomendado

BISEL '4'



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

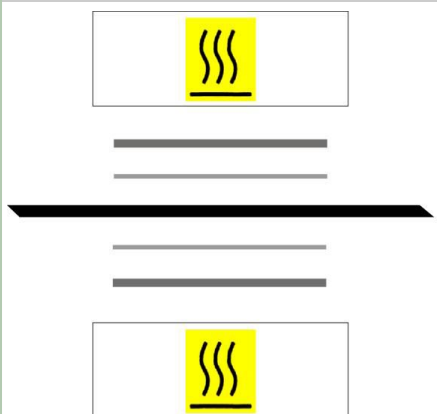
• Parámetros para el biselado

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	3,4	60	Recto	2-10	40	0	17,5	---	40	12	16	---
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Aplicar el **primer CLEANER I** sobre los biselos de la cobertura superior.
 Mezclar el **ADHESIVO NE486** con el **ENDURECEDOR BOSTIKURE D.40** (pot-life 3 horas) con las siguientes porcentajes de peso: 100 gr/ 6 gr Aplicar la mezcla sobre los biselos de la cobertura superior.
 Mezclar el **ENDURECEDOR I** con el **ADHESIVO R** (pot-life 2 horas) y aplicar la mezcla sobre los biselos de la cobertura de adherencia.
 Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.
 Poner bajo prensa siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla "datos de prensado".
 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

→ Tejido antiadherente brillante (ML58)

→ Banda

→ Tejido antiadherente brillante (ML58)

→ Chapa de nivelación inferior

→ Placa de calentamiento inferior

Valores de prensado	
Temperatura plano superior	115 °C
Temperatura plano inferior	115 °C
Mantenimiento en temperatura	20 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: NA1275

Fecha última modificación: 13-03-2024

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.