

CODE NA-1289
TYPE
2M12 U0-U2 SP
COMPOSITION

| | | | |
|------------------------|--------------------|--------------------------------------|------------|
| Côté transport | Matière | Polyuréthane (TPU) | |
| | Épaisseur | 0.20 mm | 0.008 in. |
| | Finition | Lisse | |
| | Couleur | Verte | |
| | Coeff. de friction | LF | |
| Âme de traction | Matière | Polyester (PET) | |
| | Plis | 2 | |
| | Trame | Rigide | |
| Côté tambour | Matière | Tissu imprégné en polyuréthane (TPU) | |
| | Épaisseur | --- | mm --- in. |
| | Finition | Tissu | |
| | Couleur | Blanche | |

DONNÉES TECHNIQUES

| | | |
|---------------------------------------|------------------------|-----------------|
| Épaisseur totale | 1.50 mm | 0.06 in. |
| Poids | 1.50 kg/m ² | 0.31 lbs./sq.ft |
| Traction 1% allongement | 8 N/mm | 46.0 lbs./in. |
| Traction max. admissible | 16 N/mm | 91.4 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

Rayon / Diamètre minimum d'enroulement ⁽²⁾

| | | |
|---|-------|----------|
| ■ Rayon minimum du sabre | 6 mm | 0,24 in. |
| ■ Diamètre min. poulie en flexion | 12 mm | 0.47 in. |
| ■ Diamètre min. poulie en contreflexion | 16 mm | 0.63 in. |

⁽²⁾Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

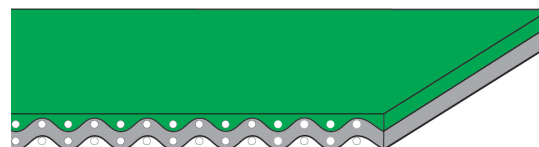
Coefficient de friction côté tambour

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

Largeur max. production 3600 mm 142 in.

APPLICATIONS

Textile: tissus non-tissés
 Bois: panneaux de particules MDF
 Industrie du papier: tissu non tissé
 Emballage et conditionnement
 Manutention des matériaux
 Industrie mécanique
 Automation postale


CARACTÉRISTIQUES

| | |
|--|-----|
| Influence humidité | non |
| Convenable avec détecteur de métaux | oui |
| 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 | non |
| Bandes pour accumulation | oui |
| Convoyeur courbe | non |
| Classe de résistance chimique link | 5 |

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

Edition: 15-10-2015

Date dernière modification: 23-06-2016

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

CODE NA-1289
TYPE
2M12 U0-U2 SP
• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE

A = 80 mm
B = 10 mm
Autres systèmes de jonction possibles:
Z-SIMPLE DIAGONAL
DOUBLE-Z
BISEAU '1'

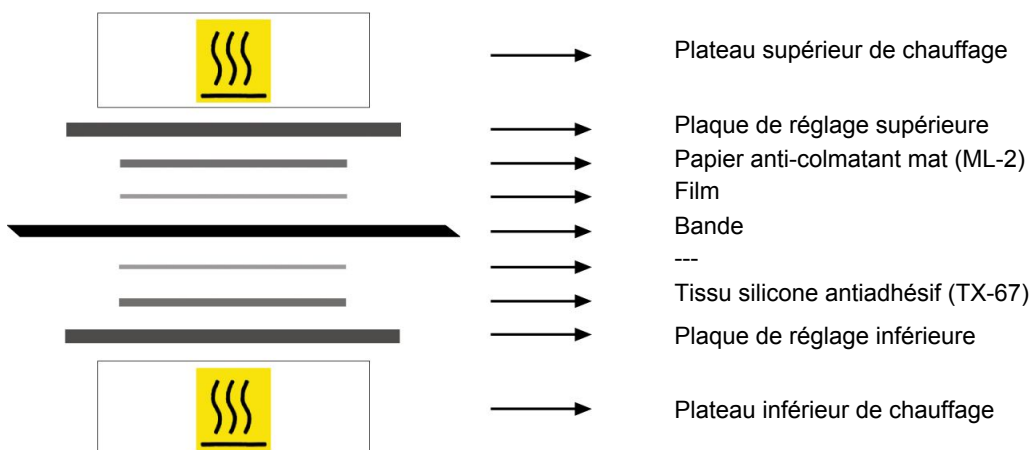
 Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P \ PL \ PLS

| Valeurs de vulcanisation | |
|-------------------------------|----------------------|
| Température plateau supérieur | 155 °C |
| Température plateau inférieur | 155 °C |
| Température de la sonde | 155 °C |
| Temps de pressage | 3 min. |
| Pression | 2 bar |
| Film | TC-31 - Film PU vert |
| 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

Edition: 17-11-2015

Date dernière modification: 17-11-2015

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.