

**CODE NA1386**
**TYPE**
**PB-215**
**COMPOSITION**

<b>Côté transport</b>	Matière	Polyuréthane (TPU)	
	Épaisseur	0.50 mm	0.020 in.
	Finition	Lisse	
	Couleur	Noire	
<b>Âme de traction</b>	Matière	Polyester (PET)	
	Plis	2	
	Trame	Rigide	
<b>Côté tambour</b>	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)	
	Épaisseur	---	mm --- in.
	Finition	Tissu	
	Couleur	Grise	

**DONNÉES TECHNIQUES**

Épaisseur totale	2.15 mm	0.08 in.
Poids	2.30 kg/m <sup>2</sup>	0.47 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement	15 N/mm	86.0 lbs./in.
Traction max. admissible	20 N/mm	114.2 lbs./in.
Résistance température <sup>(1)</sup>	min. -20 °C	-4 °F
	max. +100 °C	212 °F

<sup>(1)</sup>L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande

**Rayon / Diamètre minimum d'enroulement <sup>(2)</sup>**

- Rayon minimum du sabre non
- Diamètre min. poulie en flexion 80 mm 3.15 in.
- Diamètre min. poulie en contreflexion 100 mm 3.94 in.

<sup>(2)</sup> 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 2100 mm 83 in.

**APPLICATIONS**

Textile: impression tissus  
Édition: Impression digitale  
Industrie du bois: impression digitale


**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	oui
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	oui
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique <a href="#">link</a>	5

**EN CONFORMITÉ AUX NORMES**

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

**NOTES**

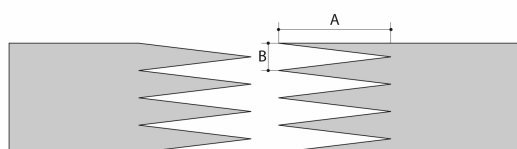
Tension initiale recommandée 0.4÷0.8%

Edition: 25-01-2017

Date dernière modification: 26-01-2017

**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 NA1386**
**TYPE**
**PB-215**
**• Système de jonctionnement conseillé** Z-SIMPLE - 80 x 10 mm

**A = 80 mm**  
**B = 10 mm**
**Autres systèmes de jonction possibles:**

Z-SIMPLE DIAGONAL

---

---

---

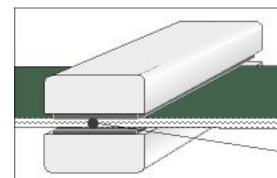
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

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

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	165 °C
Température plateau inférieur	165 °C
Température de la sonde	165 °C
Temps de pressage	6 min.
Pression	1,5 bar
Film	aucune
Colle	---

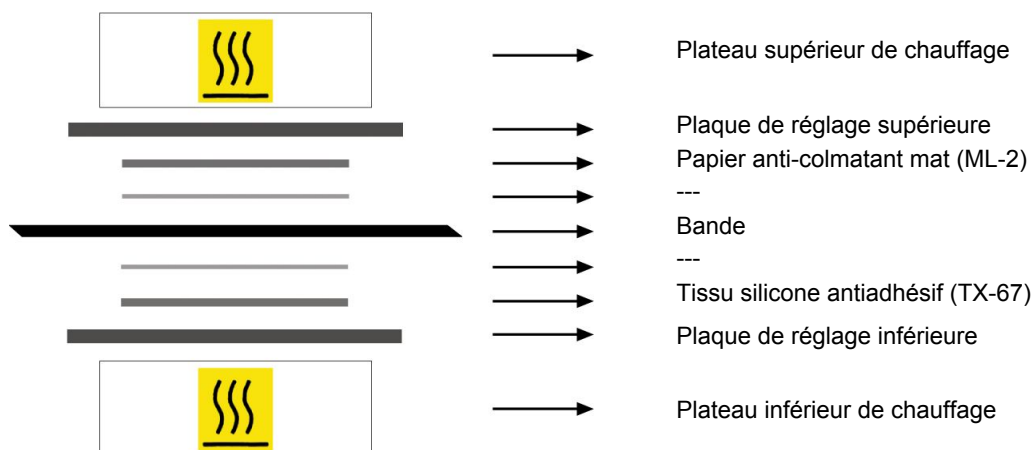
**Instructions pour le réglage de la presse:**

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**

**Impératif!** Mettre la sonde sur le plateau de contenance latéral. Une fois atteints les 155 °C (température affichée sur la sonde) commencer le cycle de refroidissement. Le temps de maintien indiqué dans la fiche est indicatif et peut se modifier en fonction du type de presse employé. Garder les pointes légèrement séparées pour faciliter le processus de fusion de la matière. Pour jonction double Z mettre à l'intérieur et au dessus des pointes le film TC 614 - FILM PU NOIR H en largeur de 100 mm.

Edition: 15-02-2017

Date dernière modification: 05-11-2020

**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 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.