

# BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO

# FICHA TÉCNICA

CODIGO **NA1418**

TIPO

**3M18 U0-U-G40 R MF**

## COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Elastómero natural		
	Espesor	3.5	mm	0.138 in.
	Acabado superior	Lisa		
	Color	Púrpura		
	Coef. de fricción	HF		
Núcleo tracción	Material	Poliéster (PET)		
	Capas	3		
	Trama	Rígida		
Lado de deslizamiento	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)		
	Espesor	---	mm	---
	Acabado superior	Tejido		
	Color	Blanco		

## DATOS TÉCNICOS

Espesor total	5.70	mm	0.22	in.
Peso	5.90	kg/m <sup>2</sup>	1.20	lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	18	N/mm	103.0	lbs./in.
Tracción máx admisible	36	N/mm	206.0	lbs./in.
Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>	mín.	-20 °C	-4	°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	100	mm	3.9 in.
■ Poleas en contraflexión	140	mm	5.5 in.

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

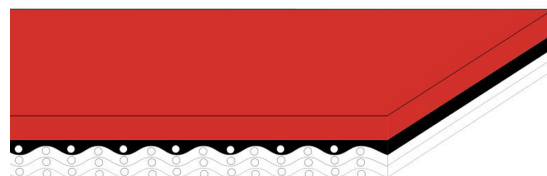
Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero	0.20 [-]
■ Chapa plást. o madera	0.25 [-]
■ Tambor acero	0.20 [-]
■ Tambor forrado	0.30 [-]

Ancho máx. producción 1800 mm 71 in.

## SECTORES DE APLICACIÓN

Cartón corrugado: carga  
Cartón corrugado: plegado  
Industria del papel



**MF**™

## 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

Edición: 19-03-2018

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.

# BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO

# FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

CÓDIGO NA1418

TIPO

3M18 U0-U-G40 R 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	5,6	80	Recto	1.5-14	---	0	18,5	118	---	22,5	12,75	141
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

## • Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Mezclar el **adhesivo AD** con el **endurecedor C** (pot-life 2-3 horas) y aplicar la mezcla sobre los biselos de la cobertura superior.

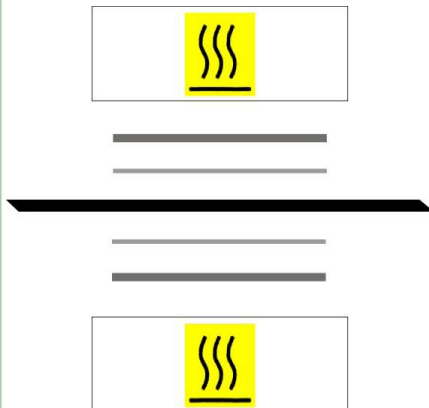
Mezclar el **endurecedor I** con el **adhesivo R** (pot-life 2 horas) y aplicar la mezcla sobre los biselos de la cobertura lado polea. Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.

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.

Kit: MF

## • Esquema de preparación de la máquina



- Placa de calentamiento superior
- Chapa de nivelación superior
- Tejido antiadherente brillante (ML-58)
- Banda
- Tejido antiadherente brillante (ML-58)
- Chapa de nivelación inferior
- Placa de calentamiento inferior

**Valores de prensado**

Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	20 min.
Par de torsión	30 N/m

Tiempo de enfriamiento: se aconseja de sacar de la prensa la correa o bien la banda a una temperatura de 60/70°C.

## • Notas

Edición: 06-12-2018

Fecha última modificación: 06-12-2018

### 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.