

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

3M18 U0-U-G40 R MF

COMPOSITION											
	Matière	Élaston	Élastomère naturel								
Ę	Épaisseur	3.5	mm	0.1	in.						
Cote transport	Finition	Lisse									
r a	Couleur	Rouge									
	Coeff. de friction	HF									
traction	Matière	Polyest	er (PET))							
ract	Plis	3									
de t	Trame	Rigide									
	Matière	Tissu ir	nprégné	en poly	/uréthane (T	PU)					
tambour	Épaisseur		mm		in.						
amp	Finition	Tissu									
_	Couleur	Blanche	9								

DONNÉES TECHNIQUES							
Épaisseur totale		5.70 mm	0.22	in.			
Poids	5.90 kg/m ²	1.20	lbs./sq.ft				
Traction 1% allongem	18,0 N/mm	103.0	lbs./in.				
Traction max. admiss	36 N/mm	206.0	lbs./in.				
Résistance	min.	-20 °C	-4	°F			
température (1)	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)							

non

100 mm

140 mm

(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	1600 mm	63 in.				

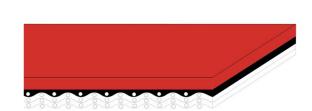
APPLICATIONS

■ Tambour en flexion

■ Tambour en contreflexion

■ Sabre

Carton ondulé: chargment Carton ondulé: pliage Industrie du papier





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

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

NOTES

Date dernière modification: 06-12-2021 CODE PRODUIT: NA1418

3.9 in.

5.5 in.

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 SYSTEME DE JONCTIONNEMENT

3M18 U0-U-G40 R MF

· Système de jonctionnement conseillé

BISEAU '4'



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

· Paramètres de biseautage

Biseau-	totalo due kar				C	ôtè tissu		Côtè revêten			t	
teuse	lotaic		diagonale	droite/ came/ diagonale cheville		В	Réglage épaisseur	Position micro	Т	В	Réglage épaisseur	Position micro
	mm	mm			mm	mm	epaisseui	micro table de travail	mm	mm	ераіззеці	table de travail
B600 A	5,6	80	Droite	1.5-14		0	18,5	118		22,5	12,75	141
B300 SA												

· Mode d'emploi pour l'usage des colles

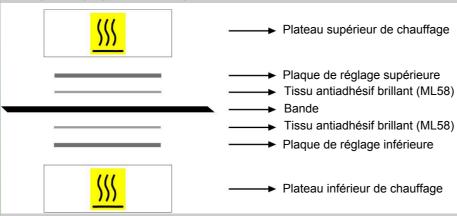
Appliquer le primaire **CLEANER I** sur sur les biseaux de la couche supérieure. Mélanger la colle **NE486** avec le durcisseur **BOSTIKURE D.40** (pot life 3 heures) avec les mesures de poids suivantes: 100 g / 6 g. Appliquer le mélange sur les biseaux de la couche supérieure.

Mélanger le durcisseur I avec la colle R (pot life 2 heures) et appliquer le mélange sur sur les biseaux de la couche inférieure..

Laisser sécher 5 minutes, puis joindre les deux extrémités en prenant soin de bien aligner. Presser en fonction des paramètres du tableau «Valeur de pressage».

Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.

· Plan pour la préparation de la presse



Valeurs de vulcanisation							
Température plateau supérieur	115 °C						
Température plateau inférieur	115 °C						
Temps de pressage	20 min.						
Couple de forces de serrage	2,5 bar						

Temps de refroidissement: il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C.

Notes

CODE PRODUIT: NA1418 Date dernière modification: 13-03-2024

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ

LIMITATION DE RESPONSABILITE

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.