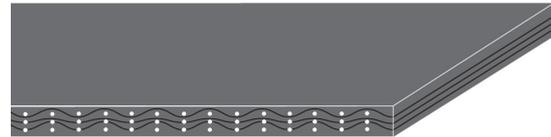


PT1.8/3 0-0

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Tissu en polyamide (PA)	
	Épaisseur	--- mm	--- in.
	Finition	Tissu	
	Couleur	Grise	
	Coeff. de friction	LF	
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)	
	Plis	3	
	Trame	Mixte	
Côté tambour	Matière	Tissu en polyamide (PA)	
	Épaisseur	--- mm	--- in.
	Finition	Tissu	
	Couleur	Grise	


DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	1.80 mm	0.07 in.
Poids	1.80 kg/m ²	0.37 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement	10 N/mm	57.0 lbs./in.
Traction max. admissible	10 N/mm	57.0 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.		
Diamètre minimum d'enroulement ⁽²⁾		
■ Sabre	non	
■ Tambour en flexion	20 mm	0.8 in.
■ Tambour en contreflexion	40 mm	1.6 in.
⁽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	2000 mm	79 in.

APPLICATIONS

Édition: pliage pages rotative

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	oui
Convenable avec détecteur de métaux	oui
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	oui
Glissement sur sole	oui
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	oui
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

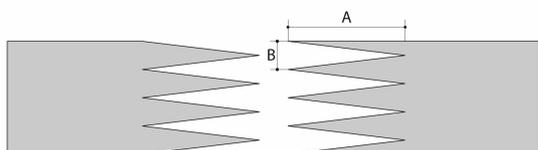
Dissipatif superficiel: résistivité électrique entre 10⁶ et 10⁸ ohm (ISO284)

CODE PRODUIT: NA1433 Date dernière modification: 18-11-2020

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

PT1.8/3 0-0

• **Système de jonctionnement conseillé** MICRO-Z - 30 x 6 mm



A = 30 mm
B = 6 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

MICRO-Z "FAST JOINT"

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

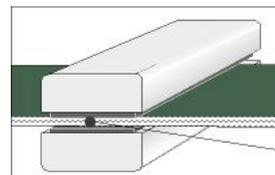
• **Paramètres de vulcanisation**

Presse à chaud P \ PL \ PLS

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	160 °C
Température plateau inférieur	160 °C
Température de la sonde	160 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	2,5 bar
Film	aucune
Colle	---

Instructions pour le réglage de la presse:

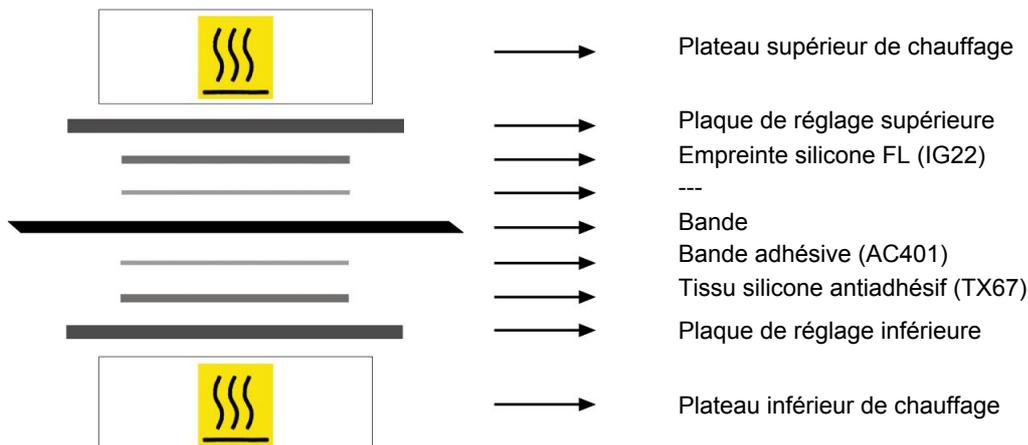
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



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**

CODE PRODUIT: NA1433

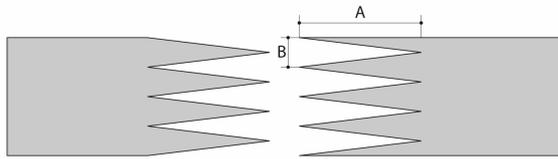
Date dernière modification: 09-11-2020

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 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.

PT1.8/3 0-0

• Système de jonctionnement conseillé **MICRO-Z "FAST JOINT F35"**



A = 35 mm
B = 5 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

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

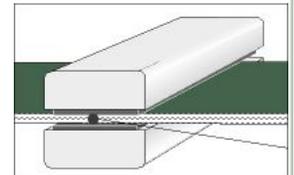
• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud P50 FJ

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	180 °C
Température plateau inférieur	180 °C
Température de la sonde	180 °C
Temps de pressage	4 min.
Temps de refroidissement	10 min.

Instructions pour le réglage de la presse:

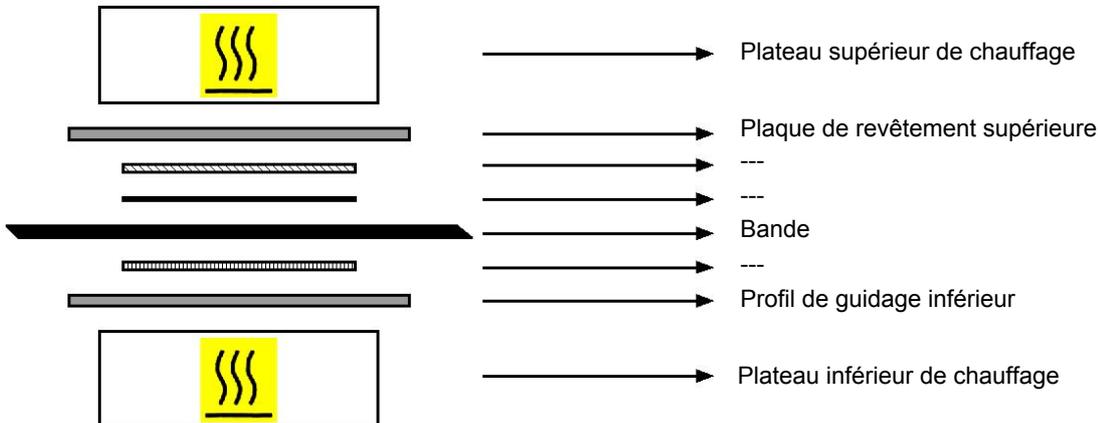
1. Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.



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

CODE PRODUIT: NA1433

Date dernière modification: 21-02-2019

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.