CHIORINO 1906

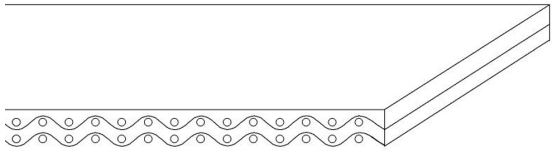
BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO

FICHA TÉCNICA

CODIGO NA1597 **TIPO** **2MT4 U0-O2 HY W A**

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Poliolefina termoplástica (TPO)			
	Espesor	0.20	mm	*0.008*	*in.*
	Acabado	Mate			
	Color	Blanco			
	Coef. de fricción	LF			
Núcleo tracción	Material	Poliéster (PET)			
	Capas	2			
	Trama	Mixta			
Lado de deslizamiento	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)			
	Espesor	---	mm	---	*in.*
	Acabado	Tejido			
	Color	Blanco			



HYPERCLEAN®

DATOS TÉCNICOS

Espesor total		1.10 mm	*0.04*	*in.*
Peso		1.00 kg/m²	*0.20*	*lbs./sq.ft*
Tracción 1% de alargamiento		4 N/mm	*23.0*	*lbs./in.*
Tracción máx admisible		8 N/mm	*46.0*	*lbs./in.*
Resistencia a la temperatura [1]	mín.	-40 °C	*-40*	*°F*
	máx.	+80 °C	*176*	*°F*

[1] El uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer su vida útil

Radio / Diámetro mínimo de la polea [2]

■ Radio min. del canto de cuchilla	3 mm	*0,12*	*in.*
■ Diám. mín. polea en flexión	6 mm	*0.24*	*in.*
■ Diám. mín. polea en contraflexión	16 mm	*0.63*	*in.*

[2] Calculado en base al sistema de empalme aconsejado por Chiorino

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	1600 mm	*63*	*in.*

SECTORES DE APLICACIÓN

Alimentaria: confitería
Alimentaria: productos tratados en el horno
Alimentaria: industria del chocolate
Alimentaria: túnel de enfriamiento del chocolate
Alimentaria: industria quesera
Alimentaria: industria de la carne
Alimentar: transformación carne avicolas
Alimentaria: industria pesquera

CARACTERÍSTICAS

Influencia humedad	no
Adecuado para el detector de metales	sí
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	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	no
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	sí
Clase de resistencia química link	12

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones
EC 1935/2004 Reglamento y Actualizaciones
EC 2023/2006 Reglamento y Actualizaciones
Directiva EU 10/2011, 2023/1442 Reglamento y Actualizaciones
FDA (Food and Drug Administration)

NOTAS

Ancho máximo de producción 1600 mm. Las solicitudes de producción en anchos mayores deben ser autorizadas por la Dirección Técnica de Chiorino

Edición: 23-07-2020 Fecha última modificación: 11-03-2024

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas 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 serà responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.

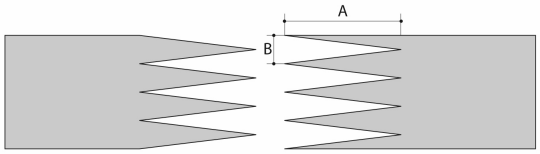
CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO | **FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME**

CODIGO NA1597 **TIPO** **2MT4 U0-O2 HY W A**

• Método de empalme recomendado

ZETA SIMPLE - 80 x 10 mm



A = 80 mm
B = 10 mm

Otros métodos de empalme:

Z-SIMPLE DIAGONAL

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

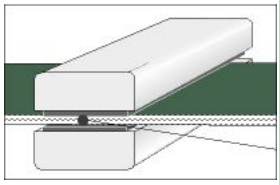
• Parámetros de fusión

Prensa caliente **P \ PL \ PLS**

Valores de prensado	
Temperatura placa superior	125 °C
Temperatura placa inferior	100 °C
Temperatura sonda	100 °C
Mantenimiento en temperatura	3 min.
Presión	2 bar
Film	ninguna
Adhesivo	---

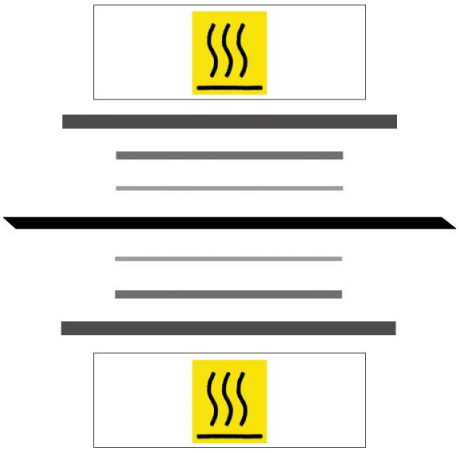
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

1. Ulilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



2. Recomendamos sacar la banda desde la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.
3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme solo si las temperaturas de la prensa son exactamente las que se detallan en la tabla lateral. Recomendamos una comprobación periódica del funcionamiento de los termostatos.

• Esquema de preparación de la máquina



Placa de calentamiento superior
Chapa de nivelación superior
Papel de silicona mate (ML2)

Banda
Banda adhesiva (AC401)

Chapa de nivelación inferior
Placa de calentamiento inferior

• Notas

Edición: 21-07-2020 Fecha última modificación: 15-02-2024

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas 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 podrà ser hecha sin advertencia previa.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com