

## 2T12 U0-U-G15 MF

**COMPOSICIÓN**

<b>Lado transporte</b>	Material	Elastómero natural		
	Espesor	1.5	mm	0.059 in.
	Acabado superior	FL		
	Color	Rojo		
	Coef. de fricción	HF		
<b>Núcleo tracción</b>	Material	Poliéster (PET)		
	Capas	2		
	Trama	Flexible		
<b>Lado de deslizamiento</b>	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)		
	Espesor	---	mm	---
	Acabado superior	Tejido		
	Color	Gris		

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total		2.80 mm	0.11 in.
Peso		3.40 kg/m <sup>2</sup>	0.69 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento		12.0 N/mm	69.0 lbs./in.
Tracción máx admisible		24 N/mm	137.0 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	50 mm	2.0 in.
■ Poleas en contraflexión	80 mm	3.2 in.

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

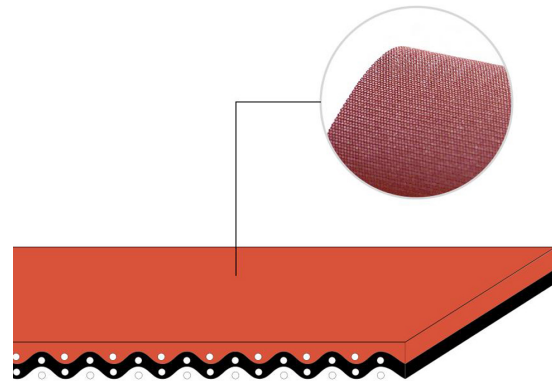
**Coefficiente de fricción lado deslizamiento**

■ 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**

Embalaje y envase



**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	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	sí
Clase de resistencia química <a href="#">link</a>	8

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

**NOTAS**

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA163

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.

**2T12 U0-U-G15 MF**

• Método de empalme recomendado **BISEL '4'**



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

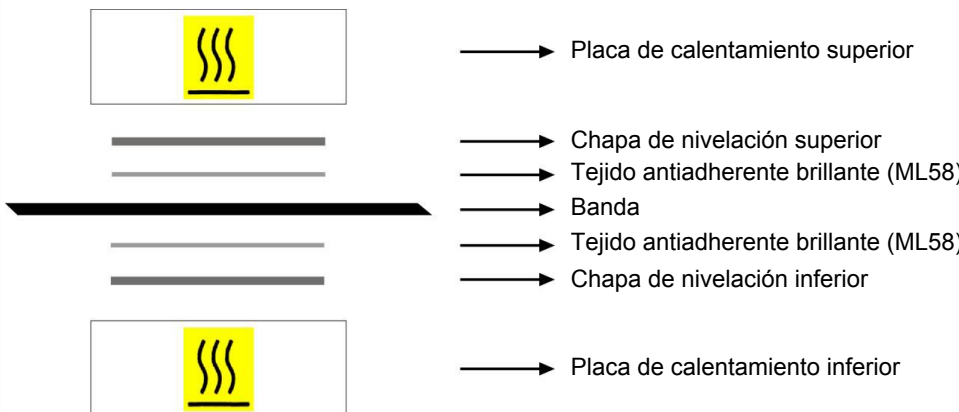
• **Parámetros para el biselado**

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
<b>B600 A</b>	2,8	60	Recto	1.25-10	46	0	19,1	---	46	11	17,8	---
<b>B300 SA</b>	2,8	60	Recto	1.25-10	48	0	12-10	---	48	10	11-10	---

• **Instrucciones para el empleo de los adhesivos**

Aplicar el **primer CLEANER I** sobre los biseles de la cobertura superior.  
 Mezclar el **ADHESIVO NE486** con el **ENDURECEDOR BOSTIKURE D.40** (pot-life 3 horas) con las siguientes porcentajes de peso: 100 gr/ 6 gr Aplicar la mezcla sobre los biseles de la cobertura superior  
 Mezclar el **ENDURECEDOR I** con el **ADHESIVO R** (pot-life 2 horas) y aplicar la mezcla sobre los biseles de la cobertura de adherencia  
 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.

• **Esquema de preparación de la máquina**



- Placa de calentamiento superior
- Chapa de nivelación superior
- Tejido antiadherente brillante (ML58)
- Banda
- Tejido antiadherente brillante (ML58)
- Chapa de nivelación inferior
- Placa de calentamiento inferior

**Valores de prensado**

Temperatura plano superior	115 °C
Temperatura plano inferior	115 °C
Mantenimiento en temperatura	15 min.
Par de torsión	30

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

• **Notas**

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA163

Fecha última modificación: 13-03-2024

**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.