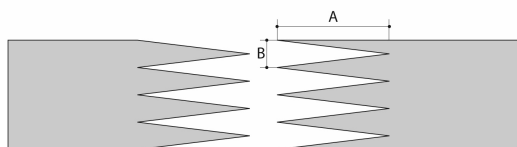


CODE	NA1665		TYPE	1M5 U0-U2 HP VL blue A AM	
<b>COMPOSITION</b>					
<b>Côté transport</b>	Matière	Polyuréthane (TPU) - système HP®			
	Épaisseur	0.20 mm	0.008 in.		
	Finition	VL			
	Couleur	Bleu HP®			
<b>Âme de traction</b>	Coeff. friction	MF			
	Matière	Polyester (PET) - système HP®			
	Plis	1			
<b>Côté tambour</b>	Trame	Rigide			
	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)-système HP®			
	Épaisseur	---	mm	---	in.
	Finition	Tissu			
	Couleur	Bleu claire			
<b>DONNÉES TECHNIQUES</b>					
Épaisseur totale	0.70 mm	0.03 in.			
Poids	0.80 kg/m <sup>2</sup>	0.16 lbs./sq.ft			
Traction 1% allongement	5 N/mm	29.0 lbs./in.			
Traction max. admissible	5 N/mm	29.0 lbs./in.			
Résistance température <sup>(1)</sup>	min.	-30 °C	-22 °F		
	max.	+110 °C	230 °F		
<sup>(1)</sup> L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande					
Rayon / Diamètre minimum d'enroulement <sup>(2)</sup>					
■ Rayon minimum du sabre	3 mm	0,12 in.			
■ Diamètre min. poulie en flexion	6 mm	0.24 in.			
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	16 mm	0.63 in.			
<sup>(2)</sup> Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillé					
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	2100 mm	83 in.			
<b>APPLICATIONS</b>					
Alimentaire: machines à trancher industrielles					
Alimentaire: industrie fromagère					
Alimentaire: transformation de la pâte e de la pizza					
Alimentaire: industrie du chocolat					
Alimentaire: transport de pâte sèche					
Alimentaire: pizza					
Industrie pharmaceutique					
Emballage et conditionnement					
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>					
Influence humidité	non				
Convenable avec détecteur de métaux	oui				
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui				
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non				
Glissement sur sole	oui				
Glissement sur rouleaux	oui				
Glissement sur sole de deux cotés	non				
Glissement en auge	non				
Variation d'inclinaison	non				
Transport incliné	non				
Bandes pour accumulation	non				
Convoyeur courbe	non				
Classe de résistance chimique <a href="#">link</a>	12				
<b>EN CONFORMITÉ AUX NORMES</b>					
REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour					
EC 1935/2004 Réglementation et mises à jour					
EC 2023/2006 Réglementation et mises à jour					
EU 10/2011, 2023/1442 Réglementation et mises à jour					
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)					
FDA (Food and Drug Administration)					
VEGAN					
<b>NOTES</b>					
Edition: 14-01-2022					
Date dernière modification: 25-09-2023					
<b>LIMITATION DE RESPONSABILITÉ</b>					
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.					



SYSTÈME PRODUIT **HP<sup>®</sup> AM**



**CODE NA1665**
**TYPE**
**1M5 U0-U2 HP VL blue A AM**
**• Système de jonctionnement conseillé** Z-SIMPLE - 80 x 10 mm

**A = 80 mm**  
**B = 10 mm**
**Autres systèmes de jonction possibles:**

Z-SIMPLE DIAGONAL

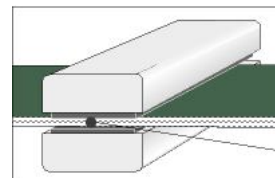
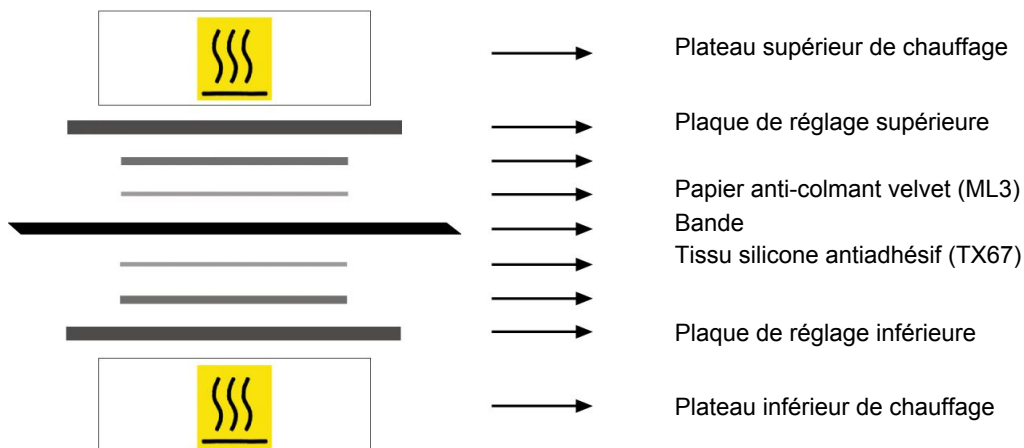
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

**• Paramètres de vulcanisation**
**Presse à chaud P \ PL \ PLS**

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	155 °C
Température plateau inférieur	155 °C
Température de la sonde	155 °C
Temps de pressage	2 min.
Pression	2,5 bar
Film	TC715 - Film PU HP blue AM
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**

Edition: 14-02-2022

Date dernière modification: 29-07-2022

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