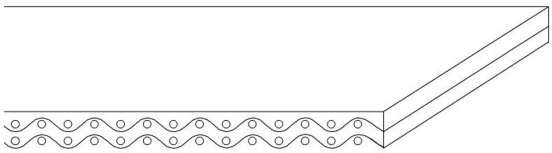
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

CODE NA170 **TYPE** **2M5 U0-U2 W A**

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU)		
	Épaisseur	0.20 mm	*0.008*	*in.*
	Finition	Lisse		
	Couleur	Blanche		
	Coeff. friction	MF		
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)		
	Plis	2		
	Trame	Rigide		
Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)		
	Épaisseur	--- mm	---	*in.*
	Finition	Tissu		
	Couleur	Blanche		



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	1.30 mm	*0.05*	*in.*
Poids	1.50 kg/m²	*0.31*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	6 N/mm	*34.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible	12 N/mm	*68.5*	*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

Rayon / Diamètre minimum d'enroulement (2)

■ Rayon minimum du sabre	4 mm	*0,16 in.*
■ Diamètre min. poulie en flexion	8 mm	*0.31 in.*
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	16 mm	*0.63 in.*

(2) 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 2100 mm *83 in.*

APPLICATIONS

Alimentaire: transformation de la pâte e de la pizza
Alimentaire: gâteaux et biscuits salés
Alimentaire: gâteaux et biscuits salés: coupeuse rotative
Alimentaire: snacks sucrées et salées
Alimentaire: industrie du chocolat
Alimentaire: transport de pâte sèche
Emballage et conditionnement
Alimentaire: pizza

CARACTÉRISTIQUES

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 link	5

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

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)

NOTES

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 12-12-2018

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.

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

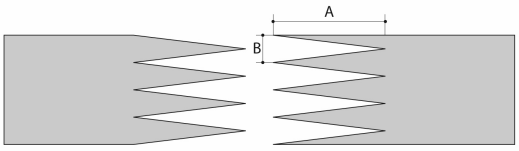
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT

CODE NA170 **TYPE** **2M5 U0-U2 W A**

• Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 80 x 10 mm



A = 80 mm
B = 10 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

Z-SIMPLE DIAGONAL
DOUBLE-Z
BISEAU '1'

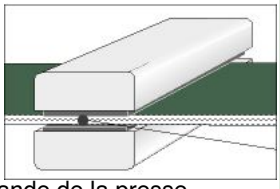
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

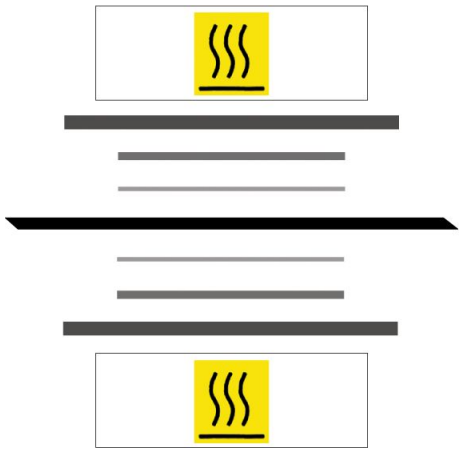
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	140 °C
Température plateau inférieur	140 °C
Température de la sonde	140 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	2,5 bar
Film	TC32 - Film PU blanc
Colle	---

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



Plateau supérieur de chauffage
Plaque de réglage supérieure
Papier anti-colmatant mat (ML2)
Film
Bande

Tissu silicone antiadhésif (TX67)
Plaque de réglage inférieure
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

Edition: 25-10-2004 Date dernière modification: 12-03-2021

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.

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