**BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS** **FICHE TECHNIQUE**

# 2M5 U0-U2 FXD VL AM

## COMPOSITION

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Côté transport** | Matière | Polyuréthane (TPU) | | |
| | Épaisseur | 0.20 mm | *0.008* | *in.* |
| | Finition | VL | | |
| | Couleur | Argent | | |
| | Coeff. friction | LF | | |
| **Âme de traction** | Matière | Polyester (PET) | | |
| | Plis | 2 | | |
| | Trame | Rigide | | |
| **Côté tambour** | Matière | Tissu imprégné en polyuréthane (TPU) | | |
| | Épaisseur | --- mm | --- | *in.* |
| | Finition | Tissu | | |
| | Couleur | Bleu claire | | |

FXD AM

## DONNÉES TECHNIQUES

| | | | |
|---|---|---|---|
| Épaisseur totale | 1.30 mm | *0.05* | *in.* |
| Poids | 1.40 kg/m² | *0.29* | *lbs./sq.ft* |
| Traction 1% allongement | 6 N/mm | *34.0* | *lbs./in.* |
| Traction max. admissible | 12 N/mm | *69.0* | *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

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: industrie du chocolat
Alimentaire: confiserie
Alimentaire: machines à trancher industrielles
Emballage et conditionnement

## CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| Influence humidité | non |
| Convenable avec détecteur de métaux | non |
| Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179) | non |
| 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 | oui |
| 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
FDA (Food and Drug Administration)

## NOTES

CODE PRODUIT: NA1755 Date dernière modification: 01-08-2024

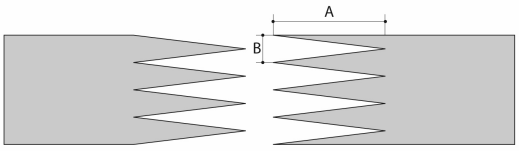
**LIMITATION DE RESPONSABILITÉ**
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23 °C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. 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.

**BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS** **FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT**

# 2M5 U0-U2 FXD VL 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

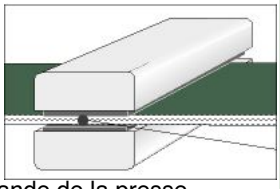
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

## • Paramètres de vulcanisation

**Presse à chaud** **P \ PL \ PLS**

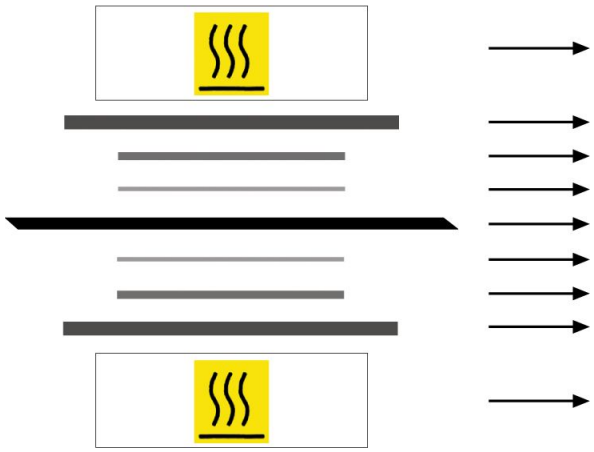
| **Valeurs de vulcanisation** | |
|---|---|
| Température plateau supérieur | 160 °C |
| Température plateau inférieur | 150 °C |
| Température de la sonde | 160 °C |
| Temps de pressage | 3 min. |
| Pression | 2,5 bar |
| Film | TC734 - Film PU FXD AM |
| Colle | --- |

**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



Plateau supérieur de chauffage

Plaque de réglage supérieure

Papier anti-colmatant mat (ML2)

Bande - Film côté supérieure

Tissu silicone antiadhésif (TX67)

Plaque de réglage inférieure

Plateau inférieur de chauffage

## • Notes

CODE PRODUIT: NA1755

Date dernière modification: 28-04-2023

**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.