

**CODE NA1778**
**TYPE**
**2MT4 U0-O2 HY FXD AM**
**COMPOSITION**

<b>Côté transport</b>	Matière	Polyoléfine thermoplastique (TPO)	
	Épaisseur	0.20 mm	0.008 in.
	Finition	FL	
	Couleur	Argent	
<b>Âme de traction</b>	Matière	Polyester (PET)	
	Plis	2	
	Trame	Mixte	
<b>Côté tambour</b>	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)	
	Épaisseur	---	mm --- in.
	Finition	Tissu	
	Couleur	Blanche	


**HYPERCLEAN<sup>®</sup>**
**DONNÉES TECHNIQUES**

Épaisseur totale	1.10 mm	0.04 in.
Poids	1.20 kg/m <sup>2</sup>	0.24 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement	4 N/mm	23.0 lbs./in.
Traction max. admissible	8 N/mm	46.0 lbs./in.
Résistance température <sup>(1)</sup>	min. -40 °C	-40 °F
	max. +80 °C	176 °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 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 1600 mm 63 in.

**APPLICATIONS**

Alimentaire: confiserie  
 Alimentaire: industrie du chocolat  
 Alimentaire: tunnel de refroidissement du chocolat  
 Alimentaire: produits cuits au four  
 Alimentaire: industrie fromagère  
 Alimentaire: transformation de la viande  
 Alimentaire: transformation viandes de volaille  
 Alimentaire: industrie de produits de la pêche

**CARACTÉRISTIQUES**

Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	non
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	oui
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	oui
Classe de résistance chimique <a href="#">link</a>	12

**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**

Largeur maximale de production 1600 mm. Les demandes de production en plus grandes largeurs doivent être autorisées par la Direction Technique de Chiorino

Edition: 02-02-2024

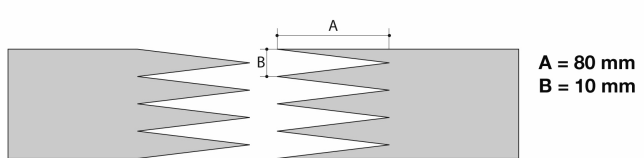
Date dernière modification: 21-02-2024

**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 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.

CODE	NA1778	TYPE	<b>2MT4 U0-O2 HY FXD AM</b>
------	--------	------	-----------------------------

• **Système de jonctionnement conseillé** Z-SIMPLE - 80 x 10 mm



**Autres systèmes de jonction possibles:**  
Z-SIMPLE DIAGONAL

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

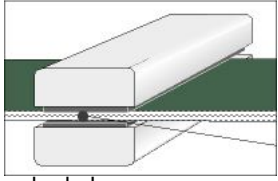
• **Paramètres de vulcanisation**

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

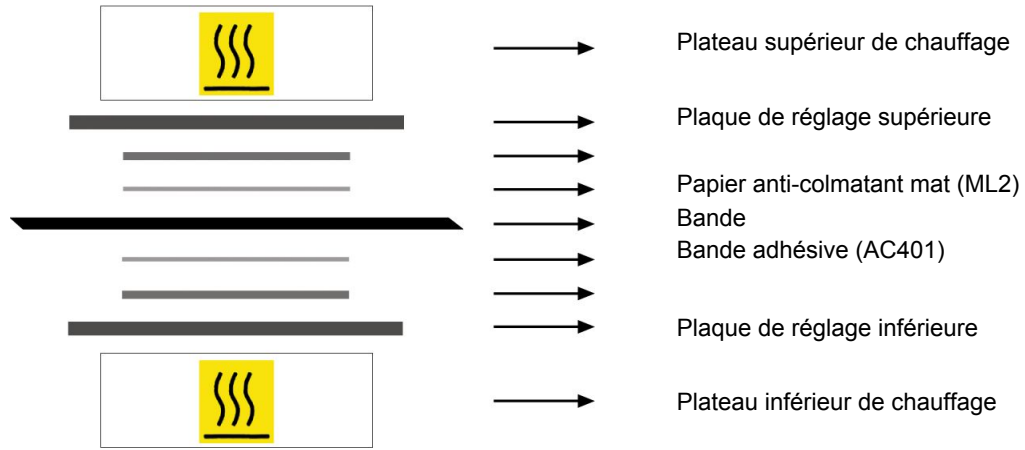
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	120 °C
Température plateau inférieur	100 °C
Température de la sonde	100 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	2 bar
Film	aucune
Colle	---

**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: 02-02-2024 Date dernière modification: 15-02-2024

**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.