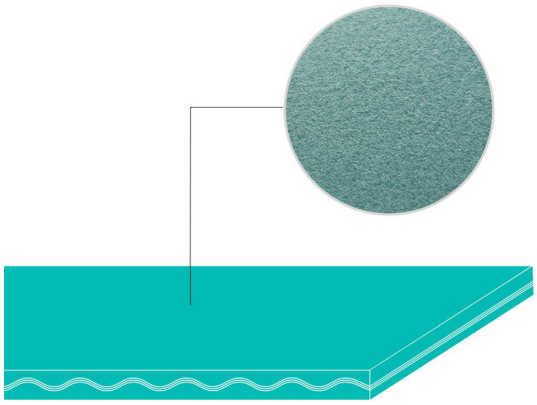
SILON 60 NA

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Tissu non tissé de aiguilleté de polyester (PET)
	Épaisseur	--- mm --- *in.*
	Finition	Brut
	Couleur	Bleu claire
	Coeff. de friction	LF
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)
	Plis	3
	Trame	Flexible
Côté tambour	Matière	Tissu non tissé de aiguilleté de polyester (PET)
	Épaisseur	--- mm --- *in.*
	Finition	Brut
	Couleur	Bleu claire



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	5.50 mm	*0.22 in.*
Poids	3.40 kg/m²	*0.69 lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	10 N/mm	*57.0 lbs./in.*
Traction max. admissible	10 N/mm	*57.1 lbs./in.*

Résistance température [1]

Min.	-20 °C	*-4 °F*
Max. - Jonction z-simple	+100 °C	*212 °F*
Max. - Jonction biseau	+120 °C	*248 °F*

[1] L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande

Diamètre minimum d'enroulement

Sabre	non	
Tambour en flexion - Jonction z-simple	85 mm	*3.4 in.*
Tambour en flexion - Jonction biseau	100 mm	*3.9 in.*
Tambour en contreflexion	125 mm	*4.9 in.*

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	2000 mm	*79 in.*

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	oui
Convenable avec détecteur de métaux	oui
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	oui
Glissement en auge	oui
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	oui
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	11

APPLICATIONS

Industrie du bois
Papeterie
Emballage et conditionnement
Manutention des matériaux
Transports magnétiques de récipients métalliques

NOTES

Compte tenu de la composition du produit les valeurs sur-dits sont á considérer indicatifs, sujets á changements.

CODE PRODUIT: NA223

Date dernière modification: 15-10-2018

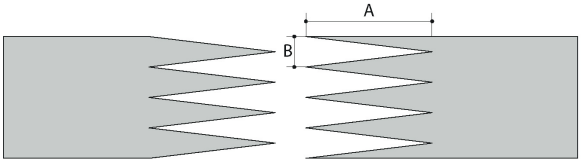
LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales.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

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

SILON 60 NA

• Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 80 x 20 mm



A	80 mm
B	20 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

Z-SIMPLE DIAGONAL
BISEAU '1'

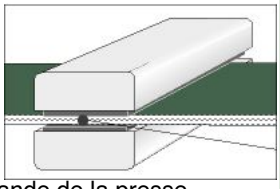
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

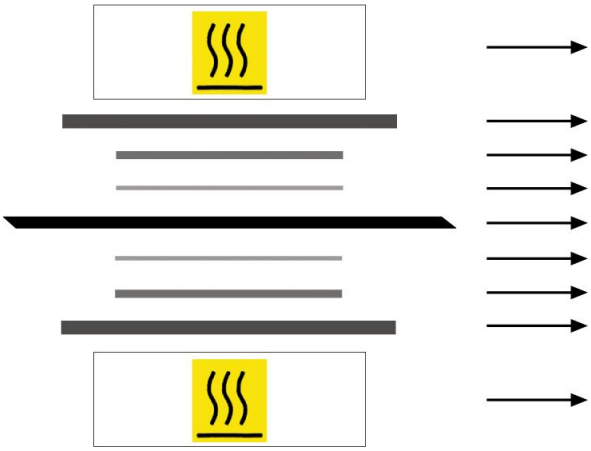
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	165 °C
Température plateau inférieur	165 °C
Température de la sonde	165 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	1,5 bar
Film	voir les notes
Colle	---

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
Tissu silicone antiadhésif (TX67)

Bande
Film (n. 5 TC31 et n. 1 TC11)
Empreinte silicone FL (IG22)
Plaque de réglage inférieure
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

1. Poser dans l'ordre 5 couches de TC-31 + 1 film TC-11 avec côté PU en contact avec la bande.
2. Espacer les extrémités des pointes de 3 mm

CODE PRODUIT: NA223 Date dernière modification: 11-12-2017

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 SYSTEME DE JONCTIONNEMENT**

SILON 60 NA

• Système de jonctionnement conseillé

BISEAU '1'

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

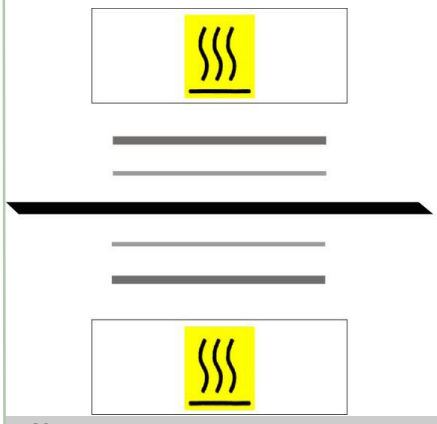
• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/ diagonale	Type de came/ cheville	Côtè tissu				Côtè revêtement			
					T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail	T mm	B mm	Réglage épaisseur	Position micro table de travail
B600 A	5,4	60	Diagonale	1-10	6	15	17.85	---	---	---	---	---
B300 SA	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Mélanger le **durcisseur I** avec de la **colle R** (durée du mélange 2 heures).
Enduire les deux biseaux d'une mince couche de ce mélange.
Laisser sécher pendant 5 minutes, ensuite superposer les deux extrémités en veillant au rectiligne.
Presser selon indications dans le tableau "Valeurs de pressage".
Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.

• Plan pour la préparation de la presse



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

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	100 °C
Température plateau inférieur	100 °C
Temps de pressage	20 min.
Couple de forces de serrage	30 Nm

Temps de refroidissement: il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C.

• Notes

CODE PRODUIT: NA223 Date dernière modification: 30-01-2014

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.