

CODE	NA225	TYPE	SILON 25 HC
-------------	--------------	-------------	--------------------

COMPOSITION

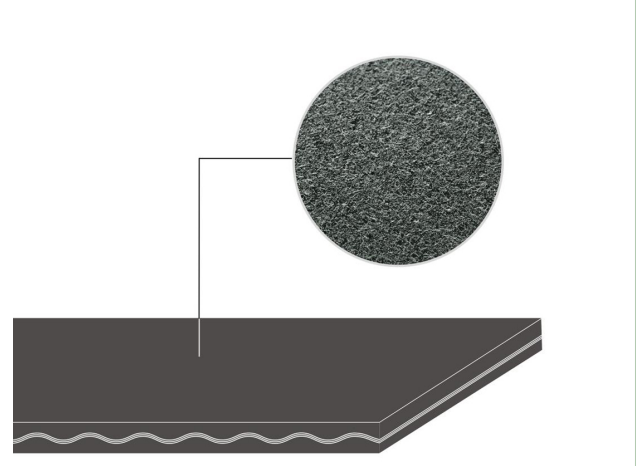
Côté transport	Matière	Tissu non tissé de aiguilleté de polyester (PET)			
	Épaisseur	---	mm	---	in.
	Finition	Brut			
	Couleur	Anthracite			
	Coeff. de friction	LF			
	<hr/>				
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)			
	Plis	3			
	Trame	Flexible			
Côté tambour	Matière	Tissu non tissé de aiguilleté de polyester (PET)			
	Épaisseur	---	mm	---	in.
	Finition	Brut			
	Couleur	Anthracite			

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	2.50 mm	0.10 in.
Poids	1.45 kg/m ²	0.30 lbs./sq.ft
Traction 1% allongement	10 N/mm	57.0 lbs./in.
Traction max. admissible	10 N/mm	57.0 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
<small>(1) L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande</small>		
Diamètre minimum d'enroulement		
■ Sabre		non
■ Tambour en flexion - Jonction z-simple	30 mm	1.2 in.
■ Tambour en flexion - Jonction biseau	30 mm	1.2 in.
■ Tambour en contreflexion	50 mm	2.0 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	non
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	oui
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

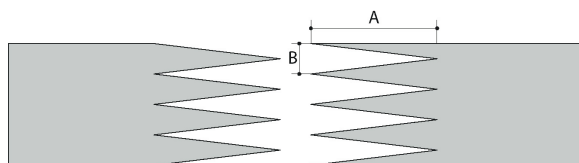
Textile: coupe automatique
 Industrie du bois
 Papeterie
 Emballage et conditionnement
 Corroierie
 Tables de coupe

NOTES

Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)
 Coté transport 10⁶ - 10⁸ Ohm pour m²
 Coté tambour 10⁶ - 10⁸ Ohm pour m²
 Compte tenu de la composition du produit les valeurs sur-dits sont à considérer indicatifs, sujets à changements.

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 16-01-2018

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.

CODE NA225
TYPE
SILON 25 HC
• 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'

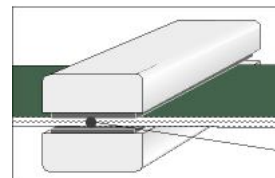
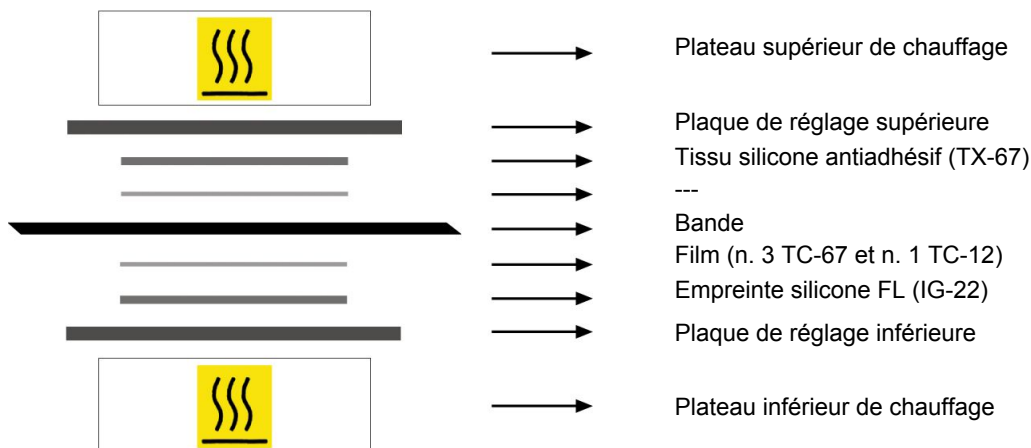
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• 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:

- Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.
- On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.
- 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

- Poser dans l'ordre 3 couches de TC-67 + 1 film TC-12 avec côté PU en contact avec la bande.
- Espacer les extrémités des pointes de 3 mm

Edition: 06-02-2013

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 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.

CODE NA225
TYPE
SILON 25 HC
• Système de jonctionnement conseillé BISEAU '1'

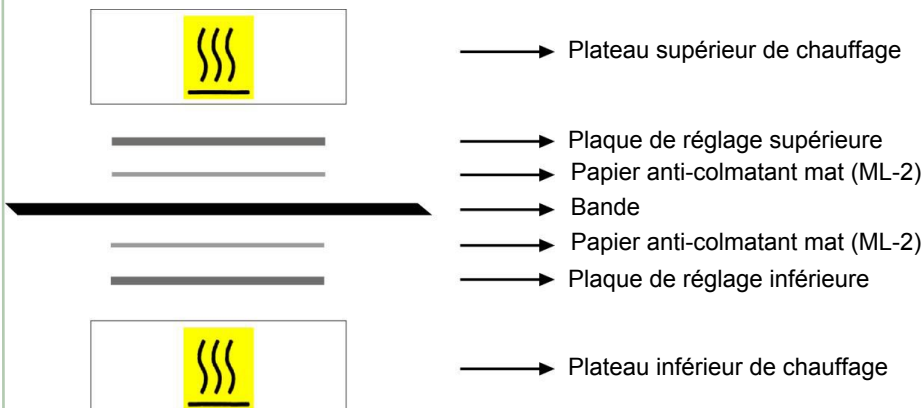

Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/diagonale	Type de came/cheville	Côté tissu				Côté 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	2,5	40	Diagonale	1-10	15	5	18.95	---	---	---	---	---
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


Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	100 °C
Température plateau inférieur	100 °C
Temps de pressage	15 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

Edition: 30-09-2005

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 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.