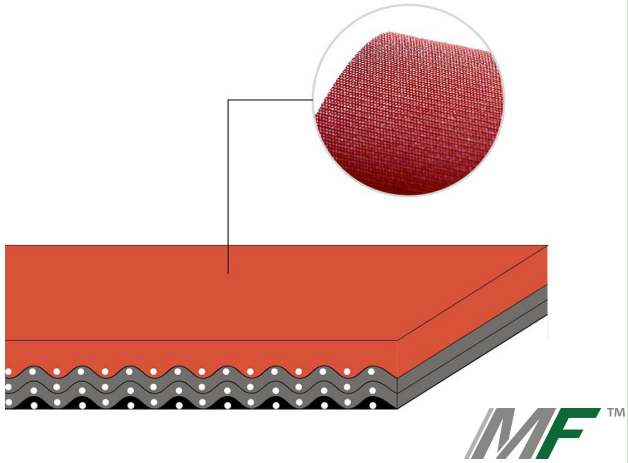
CHIORINO 1906

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TÉCNICA**

NT5 MF

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Elastómero natural			
	Espesor	2.5	mm	*0.098*	*in.*
	Acabado superior	FL			
	Color	Rojo			
	Coef. de fricción	HF			
Núcleo tracción	Material	Poliamida (PA)			
	Capas	3			
	Trama	Flexible			
Lado de deslizamiento	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)			
	Espesor	---	mm	---	*in.*
	Acabado superior	Tejido			
	Color	Negro			



DATOS TÉCNICOS

Espesor total		5.00 mm	*0.20*	*in.*
Peso		5.50 kg/m²	*1.12*	*lbs./sq.ft*
Tracción 1% de alargamiento		6.0 N/mm	*34.0*	*lbs./in.*
Tracción máx admisible		12 N/mm	*68.5*	*lbs./in.*
Resistencia a la temperatura [1]	mín.	-20 °C	*-4*	*°F*
	máx.	100 °C	*212*	*°F*

[1] El uso de la banda en la cercanía de sus valores limites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea [2]

■ Canto de cuchilla	no			
■ Poleas en flexión	50	mm	*2.0*	*in.*
■ Poleas en contraflexión	100	mm	*3.9*	*in.*

[2] Diámetro mínimo calculado en base al sistema de empalme aconsejado por CHIORINO y según la velocidad

Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero	0.20 [-]
■ Chapa plást. o madera	0.25 [-]
■ Tambor acero	0.20 [-]
■ Tambor forrado	0.30 [-]

Ancho máx. producción	1600	mm	*63*	*in.*

SECTORES DE APLICACIÓN

Cartón corrugado: carga

Cartón corrugado: apilamiento y traslado

CARACTERÍSTICAS

Influencia humedad	sí
Adecuado para el detector de metales	no
Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)	sí
Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)	no
Deslizamiento sobre chapa	sí
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	no
Deslizamiento en artesa	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	sí
Clase de resistencia química link	8

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

NOTAS

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA245 Fecha última modificación: 10-07-2019

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas en laboratorio a la temperatura de + 23 °C y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no será responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO **FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME**

NT5 MF

• Método de empalme recomendado

BISEL '4'

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

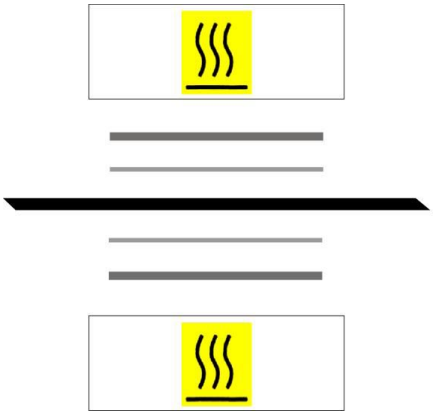
• Parámetros para el biselado

Biseladora	Espesor total mm	Largo mm	Corte recto/ diagonal	Tipo de cama / taco	Lado tejido T mm	Lado tejido B mm	Lado tejido Regulación espesor	Lado tejido Posición micro-plano de trabajo	Lado cobertura T mm	Lado cobertura B mm	Lado cobertura Regulación espesor	Lado cobertura Posición micro-plano de trabajo
B600 A	5,2	65	Diagonal	1.5-14	35	0	18,2	---	35	20	15,2	---
B300 SA	5,2	65	Diagonal	1.5-14	41	0	11-16	---	35	25	09-00	---

• Instrucciones para el empleo de los adhesivos

Aplicar el **adhesivo K** sobre la parte en poliamida de los biseles y dejar secar 5 minutos.
Aplicar el primer **CLEANER I** sobre los biseles del recubrimiento superior.
Mezclar el **adhesivo NE486** con el **endurecedor BOSTIKURE D.40** (pot-life 3 horas) con las siguientes porcentajes de peso: 100 g / 6 g aplicar la mezcla sobre los biseles de la cobertura superior.
Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.
Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla."datos de prensado"
Para obtener un resultado optimo, utilizar el producto por lo menos 24 horas después de su vulcanización.

• Esquema de preparación de la máquina



→ Placa de calentamiento superior
→ Chapa de nivelación superior
→ Tejido antiadherente brillante (ML58)
→ Banda
→ Tejido antiadherente de silicona
→ Chapa de nivelación inferior
→ Placa de calentamiento inferior

Valores de prensado	
Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	20 min.
Par de torsión	3 bar

Tiempo de enfriamiento: se aconseja de sacar de la prensa la correa o bien la banda a una temperatura de 60/70°C.

• Notas

CÓDIGO DE PRODUCTO: NA245 Fecha última modificación: 13-03-2024

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas del producto CHIORINO, tal como han sido analizadas en laboratorio a la temperatura de + 23 C. y humedad relativa del 50% y esto significa que no refleja las condiciones industriales de uso ni siquiera garantiza su idoneidad en caso de aplicaciones especiales, siendo siempre del usuario la exclusiva responsabilidad referente a la apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. Por lo anteriormente mencionado, CHIORINO no serà responsable de cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquier modificación de los datos mencionados en la ficha podrà ser hecha sin advertencia previa.