

CODE NA-37
TYPE
2M20 U0-V25 RT
COMPOSITION

| | | | |
|------------------------|-----------|--------------------------------------|------------|
| Côté transport | Matière | PVC 65 Sh.A (±5) | |
| | Épaisseur | 2.50 mm | 0.098 in. |
| | Finition | RT | |
| | Couleur | Verte | |
| Âme de traction | Matière | Polyester (PET) | |
| | Plis | 2 | |
| | Trame | Rigide | |
| Côté tambour | Matière | Tissu imprégné en polyuréthane (TPU) | |
| | Épaisseur | --- | mm --- in. |
| | Finition | Tissu LdB | |
| | Couleur | Grise | |

DONNÉES TECHNIQUES

| | | |
|---------------------------------------|------------------------|-----------------|
| Épaisseur totale | 5.00 mm | 0.20 in. |
| Poids | 5.70 kg/m ² | 1.16 lbs./sq.ft |
| Traction 1% allongement | 20 N/mm | 114.0 lbs./in. |
| Traction max. admissible | 40 N/mm | 228.0 lbs./in. |
| Résistance température ⁽¹⁾ | min. | -10 °C 14 °F |
| | max. | +60 °C 140 °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 non
- Diamètre min. poulie en flexion 100 mm 3.94 in.
- Diamètre min. poulie en contreflexion 150 mm 5.91 in.

⁽²⁾Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

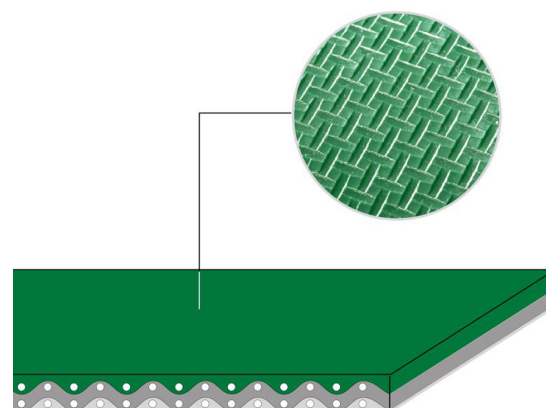
Coefficient de friction côté tambour

- Tôle acier 0.20 [-]
- Laminé plastique ou bois 0.25 [-]
- Tambour acier 0.20 [-]
- Tambour caoutchouté 0.30 [-]

Largeur max. production 2000 mm 79 in.

APPLICATIONS

Industrie de la céramique
Industrie du marbre et granit
Transports magnétiques de tôles


CARACTÉRISTIQUES

| | |
|--|-----|
| Influence humidité | non |
| 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 | non |
| Glissement en auge | non |
| Variation d'inclinaison | non |
| Transport incliné | oui |
| Bandes pour accumulation | non |
| Convoyeur courbe | non |
| Classe de résistance chimique link | 3 |

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, 2017/752 Réglementation et mises à jour
FDA (Food and Drug Administration)

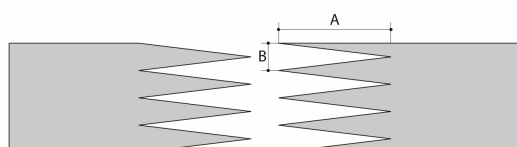

NOTES

Edition: 24-07-2009

Date dernière modification: 12-12-2018

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 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 NA-37
TYPE
2M20 U0-V25 RT
• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE

A = 80 mm
B = 10 mm
Autres systèmes de jonction possibles:
EN MARCHE D'ESCALIER

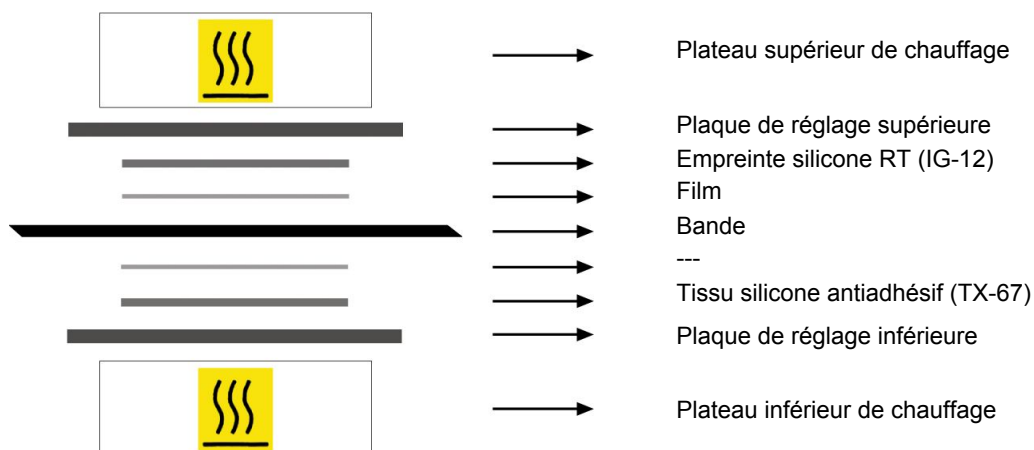
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P \ PL \ PLS

| Valeurs de vulcanisation | |
|-------------------------------|-----------------------|
| Température plateau supérieur | 175 °C |
| Température plateau inférieur | 175 °C |
| Température de la sonde | 175 °C |
| Temps de pressage | 3 min. |
| Pression | 3 bar |
| Film | TC-29 - Film PVC vert |
| 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

Après le premier passage sous presse et la mise sans fin, il faut prévoir l'impression avec empreinte RT avec une température des plateaux de la presse de 150 °C.

Edition: 08-11-2005

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 suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.