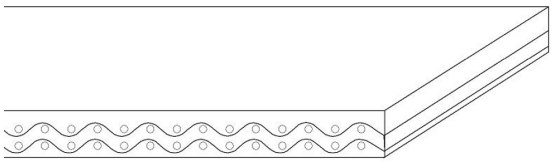
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

CODE NA65 **TYPE** **2M12 V5-V10 W**

COMPOSITION

Côté transport	Matière	PVC 65 Sh.A (±5)		
	Épaisseur	1.00 mm	*0.039*	*in.*
	Finition	Lisse		
	Couleur	Blanche		
	Coeff. friction	MF		
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)		
	Plis	2		
	Trame	Rigide		
Côté tambour	Matière	PVC 65 Sh.A (±5)		
	Épaisseur	0.50 mm	*0.020*	*in.*
	Finition	PN		
	Couleur	Blanche		



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	3.10 mm	*0.12*	*in.*
Poids	2.80 kg/m²	*0.57*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	12 N/mm	*69.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible	24 N/mm	*137.0*	*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	80 mm	*3.15 in.*
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	100 mm	*3.94 in.*

[2] Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

Coefficient de friction côté tambour

■ Tôle acier	---
■ Laminé plastique ou bois	---
■ Tambour acier	0.40 [-]
■ Tambour caoutchouté	0.60 [-]

Largeur max. production 2000 mm *79 in.*

APPLICATIONS

Alimentaire: trasformation de la viande

Agro-alimentaire

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	non
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	non
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	1

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

Selon les tests de migration se rapportant a la Directive 1935/2004/EC la bande est approprié au contact avec tous les aliments gras exception faite pour: les aliments conservés dans des substances huileuses (confitures, fruits entières ou en morceaux, légumes, viande et poisson), gras, huiles animales et légumes au détail, lait, yaourt et crèmes au détail (voir fiche de

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 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.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

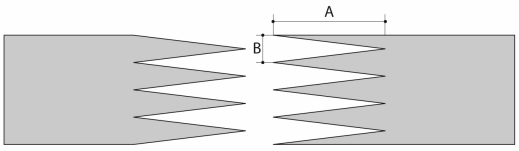
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT

CODE NA65 **TYPE** **2M12 V5-V10 W**

• Système de jonctionnement conseillé

Z-SIMPLE - 80 x 10 mm



A = 80 mm
B = 10 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

Z-SIMPLE DIAGONAL
DOUBLE-Z
BISEAU '3'
EN MARCHE D'ESCALIER

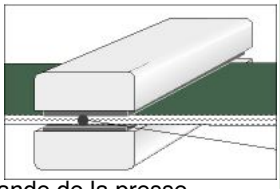
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

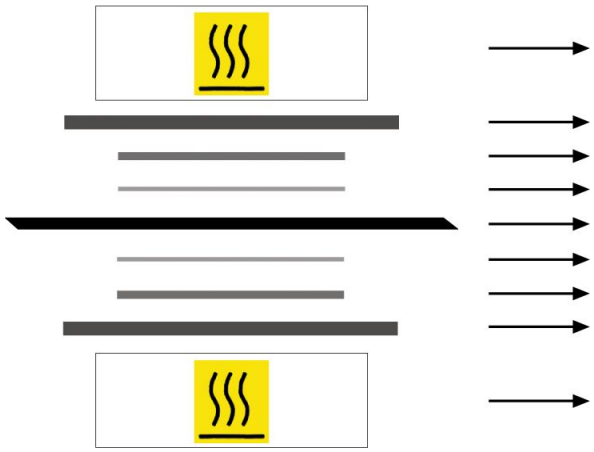
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	160 °C
Température plateau inférieur	160 °C
Température de la sonde	160 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	TC26 - Film PVC blanc
Colle	---

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 antiadhésif brillant (ML58)
Film
Bande

Empreinte silicone PN (IG11)
Plaque de réglage inférieure
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

Edition: 05-05-2007 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.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8489161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com