CHIORINO 1906

BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO

FICHA TÉCNICA

CODIGO NA-790 **TIPO** **EL2-U10 HP W**

COMPOSICIÓN

Lado transporte	Material	Poliuretano (TPU) - sistema HP®			
	Espesor	1.00	mm	*0.039*	*in.*
	Acabado	Lisa			
	Color	Blanco			
	Coef. de fricción	MF			
Núcleo tracción	Material	---			
	Capas	---			
	Trama	---			
Lado de deslizamiento	Material	Poliuretano (TPU) - sistema HP®			
	Espesor	---	mm	---	*in.*
	Acabado	FL			
	Color	Blanco			

SISTEMA PRODUCTO HP®

DATOS TÉCNICOS

Espesor total		1.00 mm	*0.04*	*in.*
Peso		1.10 kg/m²	*0.22*	*lbs./sq.ft*
Tracción 8% de alargamiento		2 N/mm	*11.0*	*lbs./in.*
Tracción máx admisible		2 N/mm	*11.4*	*lbs./in.*
Resistencia a la temperatura (1)	mín.	-30 °C	*-22*	*°F*
	máx.	+60 °C	*140*	*°F*

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

Radio / Diámetro mínimo de la polea (2)

■ Radio min. del canto de cuchilla	no		
■ Diám. mín. polea en flexión	10 mm	*0.39*	*in.*
■ Diám. mín. polea en contraflexión	15 mm	*0.59*	*in.*

(2) Calculado en base al sistema de empalme aconsejado por Chiorino y según la velocidad

Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero	0.40 [-]
■ Chapa plást. o madera	0.50 [-]
■ Tambor acero	0.40 [-]
■ Tambor forrado	0.60 [-]

Ancho máx. producción	2000 mm	*79*	*in.*

SECTORES DE APLICACIÓN

Alimentaria: loncheadoras automáticas
Alimentaria: industria de la carne
Alimentaria: elaboración quesos
Embalaje y envase
Balanzas automáticas
Industria farmacéutica

CARACTERÍSTICAS

Influencia humedad	no
Adecuado para el detector de metales	sí
Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)	no
Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)	no
Deslizamiento sobre chapa	sí
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	sí
Deslizamiento en artesa	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	no
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química link	12

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones
EC 1935/2004 Reglamento y Actualizaciones
EC 2023/2006 Reglamento y Actualizaciones
Directiva EU 10/2011, 2017/752 Reglamento y Actualizaciones
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)
FDA (Food and Drug Administration)
USDA (United States Department of Agriculture)
NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Reglamento y Actualizaciones
HALAL (World Halal Authority)

NOTAS

Edición: 24-07-2009 Fecha última modificación: 10-01-2019

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 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.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

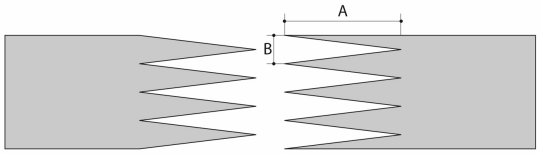
BANDAS TRANSPORTADORAS Y DE PROCESO

FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

CODIGO NA-790 **TIPO** **EL2-U10 HP W**

• Método de empalme recomendado

ZETA SIMPLE



A = 80 mm
B = 10 mm

Otros métodos de empalme:

Z-SIMPLE DIAGONAL
MICRO ZETA
SOBREPUESTO
EMPALME A TESTA

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

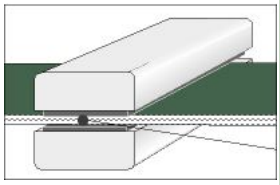
• Parámetros de fusión

Prensa caliente **P \ PL \ PLS**

Valores de prensado	
Temperatura placa superior	160 °C
Temperatura placa inferior	160 °C
Temperatura sonda	160 °C
Mantenimiento en temperatura	3 min.
Presión	2 bar
Film	ninguna
Adhesivo	---

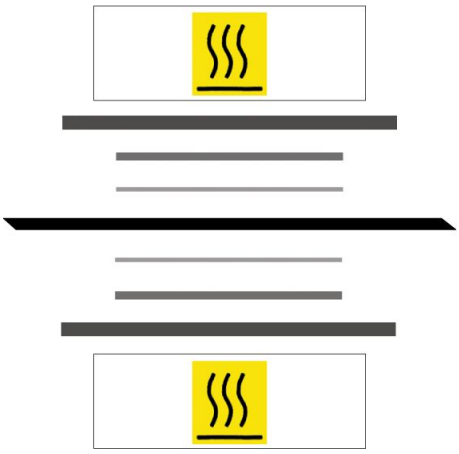
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

1. Ulilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



2. Recomendamos sacar la banda desde la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.
3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme solo si las temperaturas de la prensa son exactamente las que se detallan en la tabla lateral. Recomendamos una comprobación periódica del funcionamiento de los termostatos.

• Esquema de preparación de la máquina



Placa de calentamiento superior
Chapa de nivelación superior
Tejido antiadherente brillante (ML-58)

Banda

Impresión silicona FL (IG-22)
Chapa de nivelación inferior
Placa de calentamiento inferior

• Notas

Edición: 25-10-2004 Fecha última modificación: 10-01-2019

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.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com