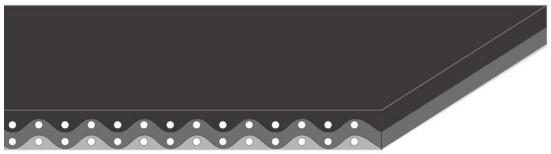
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

CODE NA802 **TYPE** **2M12 U0-U3 R N A**

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU)		
	Épaisseur	0.30 mm	*0.012*	*in.*
	Finition	Lisse		
	Couleur	Noire		
	Coeff. friction	LF		
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)		
	Plis	2		
	Trame	Rigide		
Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)		
	Épaisseur	--- mm	---	*in.*
	Finition	Tissu		
	Couleur	Blanche		



DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	1.70 mm	*0.07*	*in.*
Poids	1.80 kg/m²	*0.37*	*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.	-20 °C	*-4*	*°F*
max.	+100 °C	*212*	*°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	40 mm	*1.57*	*in.*
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	50 mm	*1.97*	*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 du bois
Aéroports
Aéroports: détecteurs d'explosifs
Manutention des matériaux
Moulage matières plastiques
Transports magnétiques de tôles

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	non
Convenable avec détecteur de métaux	oui
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
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	oui
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	oui
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	5

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)
Flame Retardant UNI EN ISO 340
Flame Retardant UL94HB Horizontal Burning

NOTES

R = elevée rigidité transversale

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 20-12-2018

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

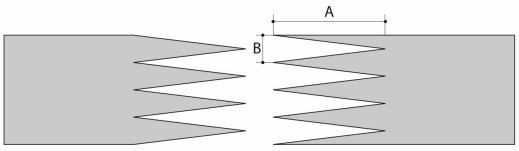
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT

CODE NA802 **TYPE** **2M12 U0-U3 R N A**

• 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 '1'
EN MARCHE D'ESCALIER

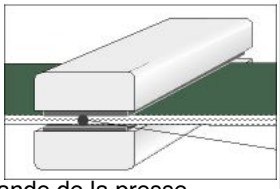
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

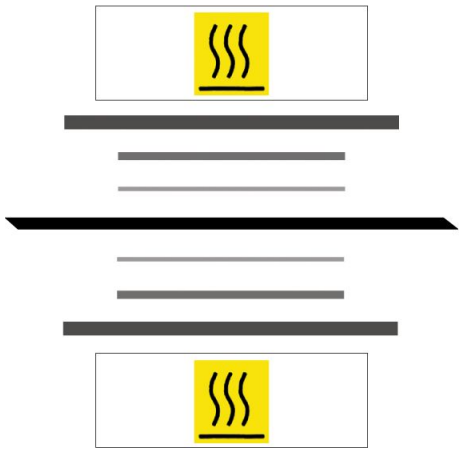
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	155 °C
Température plateau inférieur	150 °C
Température de la sonde	150 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	TC67 - Film PU noir
Colle	--

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
Papier anti-colmatant mat (ML2)
Film
Bande

Tissu silicone antiadhésif (TX67)
Plaque de réglage inférieure
Plateau inférieur de chauffage

• Notes

Edition: 26-04-2005 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 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