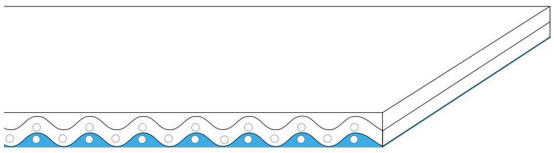
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

CODE NA913 **TYPE** **2M5 U0-U2 HP W S A**

COMPOSITION

Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU) - système HP®		
	Épaisseur	0.20 mm	*0.008*	*in.*
	Finition	Lisse		
	Couleur	Blanche		
	Coeff. friction	HF		
Âme de traction	Matière	Polyester (PET) - système HP®		
	Plis	2		
	Trame	Rigide		
Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)-système HP®		
	Épaisseur	--- mm	---	*in.*
	Finition	Tissu		
	Couleur	Bleu claire		



SYSTÈME PRODUIT HP®

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	1.30 mm	*0.05*	*in.*
Poids	1.40 kg/m²	*0.29*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	6 N/mm	*34.0*	*lbs./in.*
Traction max. admissible	12 N/mm	*68.5*	*lbs./in.*
Résistance température [1] min.	-30 °C	*-22*	*°F*
max.	+110 °C	*230*	*°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	4 mm	*0,16 in.*
■ Diamètre min. poulie en flexion	8 mm	*0.31 in.*
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	16 mm	*0.63 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	2100 mm	*83 in.*

APPLICATIONS

Alimentaire: machines à trancher industrielles
Alimentaire: industrie fromagère
Alimentaire: transformation de la pâte e de la pizza
Alimentaire: gâteaux et biscuits salés
Alimentaire: snacks sucrées et salées
Alimentaire: industrie du chocolat
Alimentaire: transport de pâte sèche
Emballage et conditionnement
Industrie pharmaceutique

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	non
Transport incliné	oui
Bandes pour accumulation	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	12

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
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)
FDA (Food and Drug Administration)
USDA Meat&Poultry (United States Department of Agriculture)
NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Réglementation et mises à jour
HALAL (World Halal Authority)

NOTES

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 11-05-2021

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

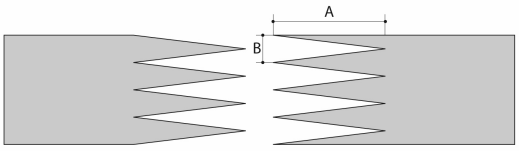
BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE DE JONCTIONNEMENT

CODE NA913 **TYPE** **2M5 U0-U2 HP W S 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'

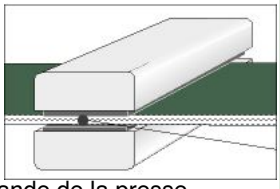
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation

Presse à chaud **P \ PL \ PLS**

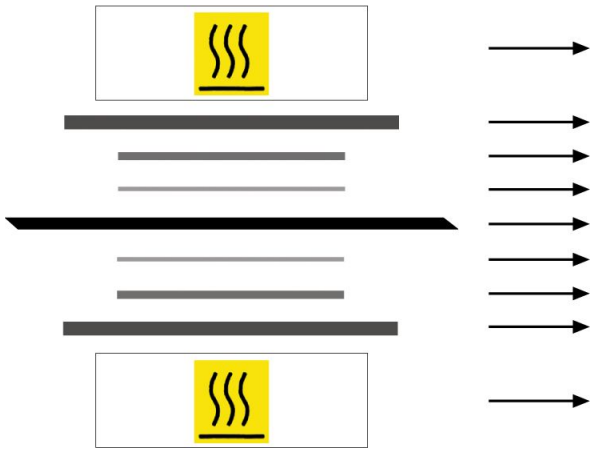
Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	145 °C
Température plateau inférieur	145 °C
Température de la sonde	145 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	TC554 - Film PU HP blanc S
Colle	---

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: 30-06-2006 Date dernière modification: 19-10-2019

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