

<b>CODE</b>	<b>NA913</b>	<b>TYPE</b>	<b>2M5 U0-U2 HP W S A</b>
-------------	--------------	-------------	---------------------------

**COMPOSITION**

<b>Côté transport</b>	Matière	Polyuréthane (TPU) - système HP®	
	Épaisseur	0.20 mm	0.008 in.
	Finition	Lisse	
	Couleur	Blanche	
	Coeff. de friction	HF	

<b>Âme de traction</b>	Matière	Polyester (PET) - système HP®	
	Plis	2	
	Trame	Rigide	

<b>Côté tambour</b>	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)-système HP®	
	Épaisseur	---	mm --- in.
	Finition	Tissu	
	Couleur	Bleu clair	

**DONNÉES TECHNIQUES**

Épaisseur totale	1.30 mm	0.05 in.
Poids	1.40 kg/m <sup>2</sup>	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 <sup>(1)</sup>	min.	-30 °C -22 °F
	max.	+110 °C 230 °F

<sup>(1)</sup>L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande

**Rayon / Diamètre minimum d'enroulement <sup>(2)</sup>**

■ 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.

<sup>(2)</sup>Calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

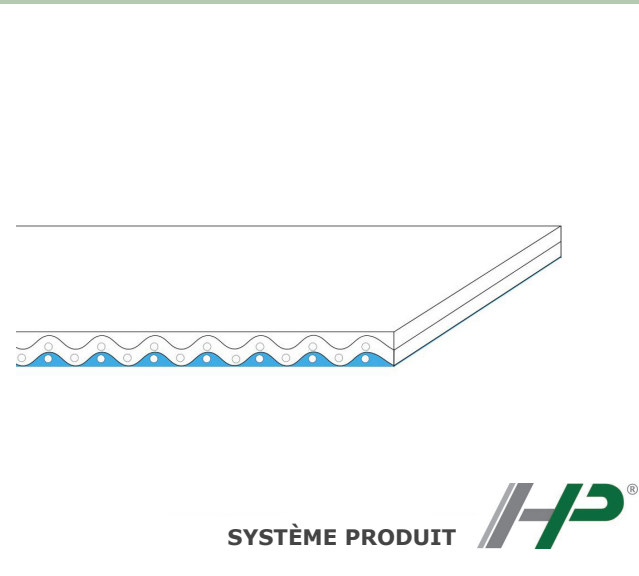
**Coefficient de friction côté tambour**

■ 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 <a href="#">link</a>	12

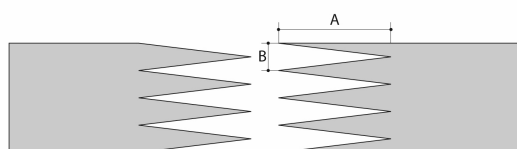
**EN CONFORMITÉ AUX NORMES**

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, 2017/752 Réglementation et mises à jour  
 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)  
 FDA (Food and Drug Administration)  
 NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Réglementation et mises à jour  
 HALAL (World Halal Authority)


**NOTES**

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 10-01-2019

**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 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 NA913**
**TYPE**
**2M5 U0-U2 HP W S A**
**• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE**

**A = 80 mm**  
**B = 10 mm**
**Autres systèmes de jonction possibles:**
**Z-SIMPLE DIAGONAL**  
**DOUBLE-Z**  
**BISEAU '1'**

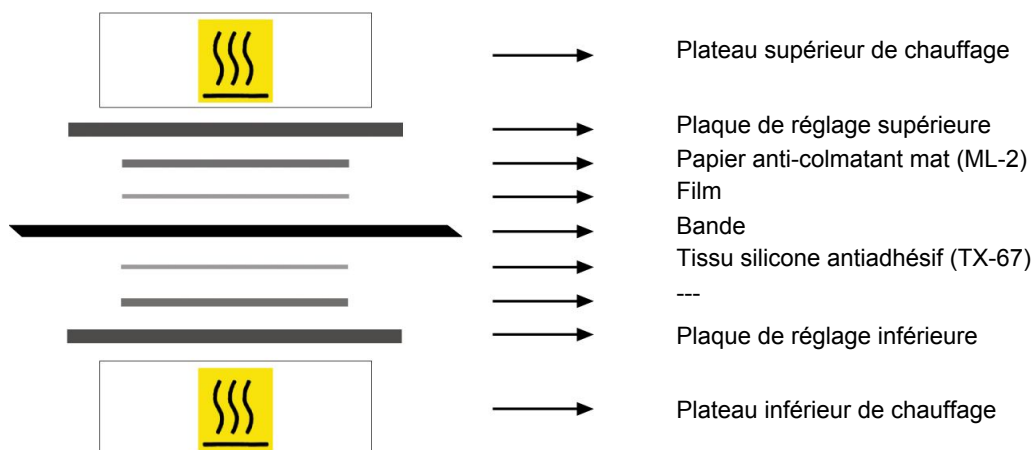
 ---  
 Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

**• 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	TC-554 - 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**

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