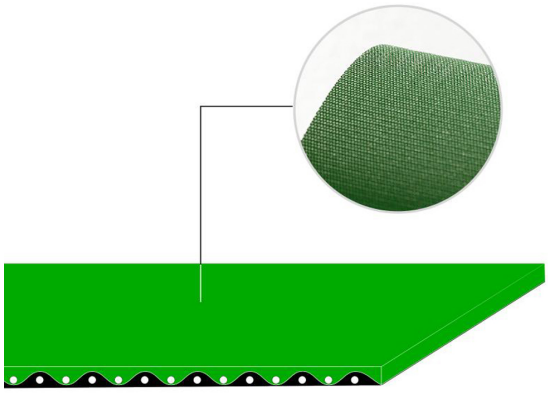
**BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS** **FICHE TECHNIQUE**

# 1M6 U0-U5 FL

## COMPOSITION

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Côté transport** | Matière | Polyuréthane (TPU) | | |
| | Épaisseur | 0.5 | mm | *0.020* *in.* |
| | Finition | FL | | |
| | Couleur | Verte | | |
| | Coeff. de friction | MF | | |
| **Âme de traction** | Matière | Polyester (PET) | | |
| | Plis | 1 | | |
| | Trame | Rigide | | |
| **Côté tambour** | Matière | Tissu imprégné en polyuréthane (TPU) | | |
| | Épaisseur | --- | mm | --- *in.* |
| | Finition | Tissu LdB | | |
| | Couleur | Noire | | |



## DONNÉES TECHNIQUES

| | | | |
|---|---|---|---|
| Épaisseur totale | 1.00 mm | *0.04* *in.* |
| Poids | 1.00 kg/m² | *0.20* *lbs./sq.ft* |
| Traction 1% allongement | 6 N/mm | *34.0* *lbs./in.* |
| Traction max. admissible | 6 N/mm | *34.0* *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

Diamètre minimum d'enroulement (2)

| | | |
|---|---|---|
| ■ Sabre | non | |
| ■ Tambour en flexion | 10 mm | *0.4* *in.* |
| ■ Tambour en contreflexion | 15 mm | *0.6* *in.* |

(2) Diamètre minimum 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

Textile: commande broches
Industrie du papier: découpeuses
Édition: empilage
Édition: assembleuses
Édition: reliure
Emballage et conditionnement

Automation postale

## CARACTÉRISTIQUES

| | |
|---|---|
| Influence humidité | non |
| Convenable avec détecteur de métaux | non |
| 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 | non |
| Bandes pour accumulation | non |
| 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)

## NOTES

CODE PRODUIT: NA99

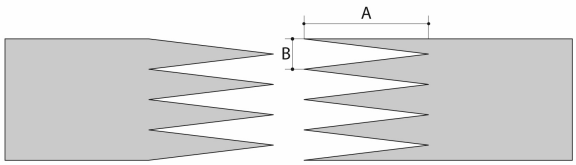
Date dernière modification: 12-12-2018

**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.

**BANDES DE PROCESS "FAST JOINT"** **FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT**

# 1M6 U0-U5 FL

## • Système de jonctionnement conseillé MICRO-Z - 30 x 6 mm




**A = 30 mm**
**B = 6 mm**

**Autres systèmes de jonction possibles:**

**SUPERPOSEE**

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

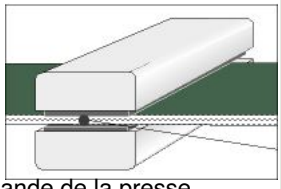
## • Paramètres de vulcanisation

**Presse à chaud P50 FJ**

| Valeurs de vulcanisation | |
|---|---|
| Température plateau supérieur | 180 °C |
| Température plateau inférieur | 180 °C |
| Température de la sonde | 180 °C |
| Temps de pressage | 2 min. |
| Temps de refroidissement | 10 min. |

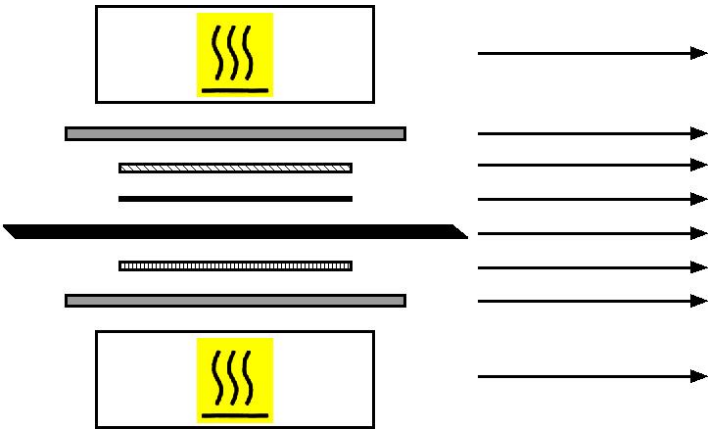
**Instructions pour le réglage de la presse:**

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

CODE PRODUIT: NA99

Date dernière modification:

**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.