

**CODIGO CG215**
**TIPO**
**DG1/45 MF**
**COMPOSICIÓN**

<b>Lado transporte</b>	Material	Elastómero natural	
	Espesor	3.1 mm	0.122 in.
	Acabado superior	Tejido	
	Color	Rojo	
	Coef. de fricción	HF	

<b>Núcleo tracción</b>	Material	Poliamida (PA)	
	Capas	---	
	Trama	---	

<b>Lado de deslizamiento</b>	Material	Elastómero sintético	
	Espesor	0.3 mm	0.012 in.
	Acabado superior	Tejido	
	Color	Verde	

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total	4.50 mm	0.18 in.
Peso	5.10 kg/m <sup>2</sup>	1.04 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	5 N/mm	29.0 lbs./in.
Tracción máx admisible	10 N/mm	57.1 lbs./in.

Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>	mín.	0 °C	32 °F
	máx.	100 °C	212 °F

<sup>(1)</sup> El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil

Diámetro mínimo de la polea <sup>(2)</sup>			
■ Canto de cuchilla		no	
■ Poleas en flexión	50 mm		2.0 in.
■ Poleas en contraflexión	70 mm		2.8 in.

<sup>(2)</sup> Diámetro mínimo calculado en base al sistema de empalme aconsejado por CHIORINO y según la velocidad

**Coefficiente de fricción lado deslizamiento**

■ Chapa acero	---	[-]
■ Chapa plást. o madera	---	[-]
■ Tambor acero	0.70	[-]
■ Tambor forrado	0.90	[-]

Ancho máx. producción	500 mm	20 in.
-----------------------	--------	--------

**SECTORES DE APLICACIÓN**

Cartón corrugado: carga  
 Cartón corrugado: apilamiento y traslado  
 Editorial y gráfica: bobinado y desbobinado



**CARACTERÍSTICAS**

Influencia humedad	sí
Adecuado para el detector de metales	no
Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)	sí
Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)	no
Deslizamiento sobre chapa	no
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	no
Deslizamiento en artesa	no
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química <a href="#">link</a>	8

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

**NOTAS**

Edición: 10-10-2011

Fecha última modificación: 24-10-2019

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características 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 podrá ser hecha sin advertencia previa.

**CÓDIGO CG215**
**TIPO**
**DG1/45 MF**
**• Método de empalme recomendado**
**BISEL '4'**


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

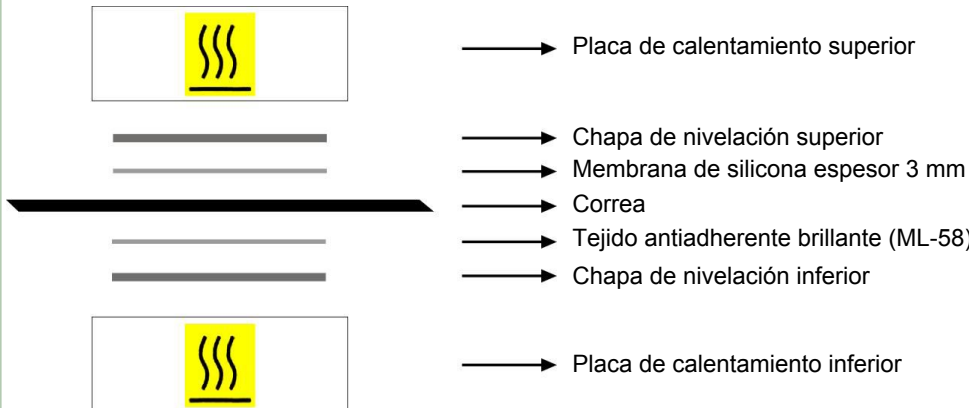
**• Parámetros para el biselado**

Biseladora	Espesor total mm	Largo mm	Corte recto/ diagonal	Tipo de cama / taco	Lado tejido				Lado cobertura			
					T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo	T mm	B mm	Regulación espesor	Posición micro-plano de trabajo
<b>B600 A</b>	4,5	50	Diagonal	1.5-14	---	0	18,30	90	---	16	13,25	107
<b>B300 SA</b>	4,5	50	Diagonal	1.5-14	27	1	11-11	B <sup>(2)</sup>	27	20	07-07	A <sup>(1)</sup>

**• Instrucciones para el empleo de los adhesivos**

Aplicar el **adhesivo K** sobre la parte en poliamida de los biseles y dejar secar 5 minutos.  
 Mezclar el **adhesivo AD** con el **endurecedor I** (pot-life 2-3 horas) y aplicar la mezcla sobre los biseles de la cobertura superior.  
 Dejar secar 5 minutos, luego unir las dos extremidades cuidando su alineación.  
 Vulcanizar siguiendo las instrucciones indicadas en la tabla.  
 Para obtener un resultado óptimo, utilizar el producto por lo menos 24 horas después de su vulcanización.

**• Esquema de preparación de la máquina**



- Placa de calentamiento superior
- Chapa de nivelación superior
- Membrana de silicona espesor 3 mm
- Correa
- Tejido antiadherente brillante (ML-58)
- Chapa de nivelación inferior
- Placa de calentamiento inferior

**Valores de prensado**

Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	20 min.
Par de torsión	30

Tiempo de enfriamiento:  
se aconseja de sacar de la prensa la correa o bien la banda a una temperatura de 60/70°C.

**• Notas**

A<sup>(1)</sup> No sobreponer el cuño - B<sup>(2)</sup> Sobreponer el cuño hasta llegar al largo total de 50 mm. Antes de achafanar el lado transporte, aumentar la medida del plano de achafanar, agregando un cualquier espesor (es decir banda) de 2 mm, sobre el cual se pondrá después el material que tiene que ser achafanado

Edición: 07-10-2011

Fecha última modificación: 30-01-2014

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características 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 podrá ser hecha sin advertencia previa.