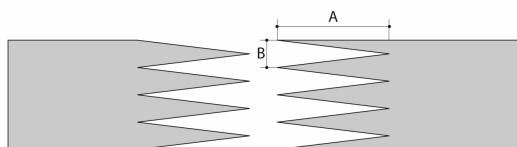


CODE	NA1390		TYPE	PB-265	
COMPOSITION					
Côté transport	Matière	Polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	1.00 mm	0.039 in.		
	Finition	Lisse			
	Coeff. friction	LF			
Âme de traction	Matière	Polyester (PET)			
	Plis	2			
	Trame	Mixte			
Côté tambour	Matière	Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)			
	Épaisseur	---	mm	---	in.
	Finition	Tissu			
	Couleur	Grise			
DONNÉES TECHNIQUES					
Épaisseur totale	2.65 mm	0.10 in.			
Poids	2.90 kg/m ²	0.59 lbs./sq.ft			
Traction 1% allongement	15 N/mm	86.0 lbs./in.			
Traction max. admissible	20 N/mm	114.2 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	100 mm	3.94 in.			
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	120 mm	4.72 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					
Textile: impression tissus					
Édition: Impression digitale					
Carton ondulé: impression flexo					
Industrie du bois: impression digitale					
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	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					
NOTES					
Tension initiale recommandée 0.4÷0.8%					
Edition: 25-01-2017			Date dernière modification: 26-01-2017		
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 NA1390
TYPE
PB-265
• 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

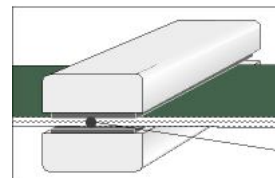
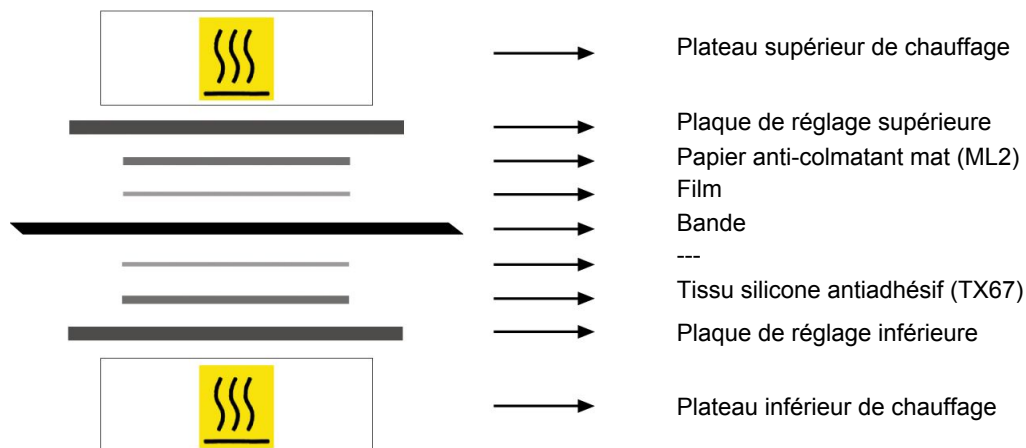
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

• Paramètres de vulcanisation
Presse à chaud P \ PL \ PLS

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	155 °C
Température plateau inférieur	155 °C
Température de la sonde	155 °C
Temps de pressage	0 min.
Pression	1,6 bar
Film	TC614 - Film PU noir H
Colle	---

Instructions pour le réglage de la presse:

- Utiliser le thermomètre "KM330" pour vérifier la température à l'intérieur de la bande. Mettre la sonde selon plan à côté.
- On préconise de enlever la bande de la presse seulement après avoir terminé le cycle de refroidissement.
- 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

Impératif! Mettre la sonde sur le plateau de contenance latéral. Une fois atteints les 155 °C (température affichée sur la sonde) commencer le cycle de refroidissement. Le temps de maintien indiqué dans la fiche est indicatif et peut se modifier en fonction du type de presse employé. Garder les pointes légèrement séparées pour faciliter le processus de fusion de la matière Pour jonction double Z mettre à l'intérieur et au dessus des pointes le film TC 614 - FILM PU NOIR H en largeur de 100 mm.

Edition: 15-02-2017

Date dernière modification: 14-06-2019

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.