

**NASTRI DI TRASPORTO E DI PROCESSO**
**SCHEDA TECNICA**
**CODICE NA222**
**TIPO**
**SILON 60 HC**
**COMPOSIZIONE**

<b>Lato trasporto</b>	Materiale	Tessuto non tessuto agugliato di poliestere (PET)	
	Spessore	--- mm	--- in.
	Finitura superficiale	Grezzo	
	Colore	Antracite	
	Coeff d'attrito	LF	

<b>Nucleo di trazione</b>	Materiale	Poliestere (PET)	
	N. di tele	3	
	Tipo di tram	Flessibile	

<b>Lato scorrimento</b>	Materiale	Tessuto non tessuto agugliato di poliestere (PET)	
	Spessore	--- mm	--- in.
	Finitura superficiale	Grezzo	
	Colore	Antracite	

**DATI TECNICI**

Spessore totale	5.50 mm	0.22 in.
Peso	3.40 kg/m <sup>2</sup>	0.69 lbs./sq.ft
Trazione all'1% d'allungamento	10 N/mm	57.0 lbs./in.
Trazione max. ammissibile	10 N/mm	57.0 lbs./in.

**Resistenza alla temperatura <sup>(1)</sup>**

■ Min.	-20 °C	-4 °F
■ Max. - giunzione monozeta	+100 °C	212 °F
■ Max. - giunzione smusso	+120 °C	248 °F

<sup>(1)</sup> L'utilizzo in prossimità dei valori limite può compromettere la durata del nastro.

**Diametro minimo di avvolgimento**

■ Penna	no	
■ Puleggia in flessione - giunzione monozeta	85 mm	3.4 in.
■ Puleggia in flessione - giunzione smusso	100 mm	3.9 in.
■ Puleggia in controflessione	125 mm	4.9 in.

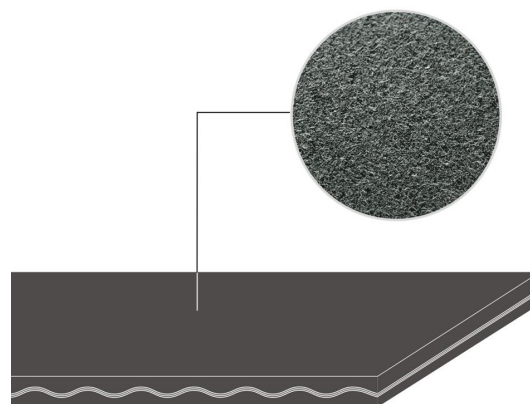
**Coefficiente d'attrito superficie lato scorrimento**

■ Lamiera acciaio	0.20 [-]
■ Laminato plastica o legno	0.25 [-]
■ Tamburo acciaio	0.20 [-]
■ Tamburo gommato	0.30 [-]

Larghezza max. di produzione 2000 mm 79 in.

**CONFORMITÀ NORMATIVE**

REACH EC 1907/2006 Regolamento e aggiornamenti


**CARATTERISTICHE**

Influenza umidità	si
Idoneità al metal detector	no
Antistaticità dinamica permanente (UNI EN ISO 21179)	si
Conduttività superficiale (UNI EN ISO 284)	si
Scorrimento su piano	si
Scorrimento su rulli	si
Scorrimento su piano sui due lati	si
Scorrimento in conca	si
Variazione di pendenza	no
Trasporto inclinato	no
Trasporto con accumulo	si
Trasportatore in curva	no
Resistenze chimiche <a href="#">link</a>	11

**SETTORI APPLICATIVI**

Industria del legno  
 Cartone ondulato: ondulatore  
 Imballaggio e confezionamento  
 Aeroporti  
 Movimentazione materiali  
 Industria conciaria  
 Trasporti magnetici contenitori metallici  
 Tavoli di taglio

**NOTE**

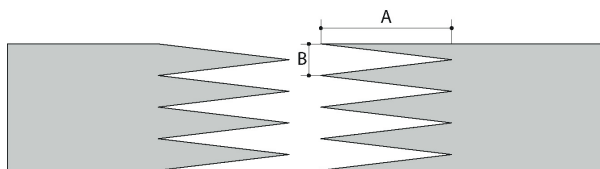
Considerata la natura del prodotto i valori su riportati sono da ritenersi indicativi, soggetti a variazioni.

Edizione: 24-07-2009

Data ultimo aggiornamento: 11-12-2017

**LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ**

La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 °C e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.

**CODICE NA222**
 **TIPO**
 **SILON 60 HC**
 **• Sistema di giunzione consigliato MONO ZETA - 80 x 20 mm**


A	80 mm
B	20 mm

 **Altri sistemi di giunzione possibili:**

 MONO ZETA DIAGONALE  
 SMUSSO '1'

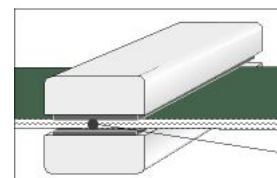
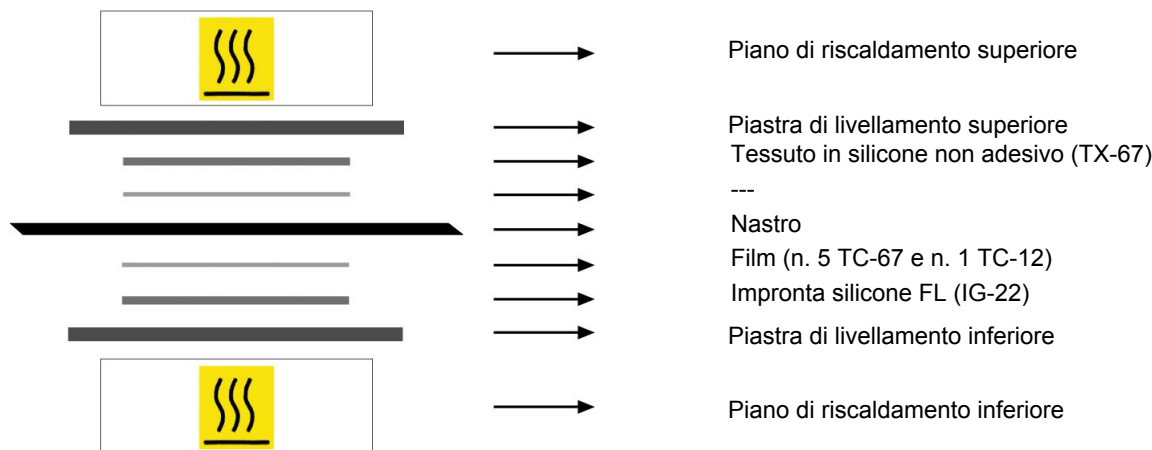
Per ulteriori informazioni sui sistemi di giunzione CHIORINO ved. catalogo generale.

 **• Parametri di pressatura**
 **Pressa a caldo P \ PL \ PLS**

Valori di pressatura	
Temperatura piano superiore	165 °C
Temperatura piano inferiore	165 °C
Temperatura sonda	165 °C
Mantenimento in temperatura	3 min.
Pressione	1.8 bar
Film	vedi note
Collante	---

 **Avvertenze regolazione pressa:**

- Utilizzare l'apposito termometro "KM330" per verificare l'effettiva temperatura all'interno del nastro. Posizionare la sonda come da disegno a lato.
- Si raccomanda di estrarre il nastro dalla pressa soltanto a conclusione del ciclo di raffreddamento.
- Il buon risultato della giunzione è garantito solo se le temperature della pressa sono effettivamente quelle riportate nella tabella a lato. Si raccomanda la periodica verifica del corretto funzionamento dei termostati.


 **• Schema di allestimento della pressa**

 **• Note**

- Applicare nell'ordine 5 strati di TC-67 + 1 film TC-12, con lato PU a contatto con il nastro.
- Distanziare le estremità delle punte di 3 mm.

Edizione: 21-01-2013

Data ultimo aggiornamento: 11-12-2017

 **LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ**

La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.

**CODICE NA222**
**TIPO**
**SILON 60 HC**
**• Sistema di giunzione consigliato**

SMUSSO '1'


 Per ulteriori informazioni sui sistemi di giunzione  
 CHIORINO ved. catalogo generale.

**• Istruzioni per la smussatura**

Tipo di smussatrice	Spessore totale mm	Lungh. mm	Taglio diritto/ diagonale	Tipo di camma/ tassello	Lato tela				Lato copertura				
					T mm	B mm	Regol. spessore	Posizione micro piano di lavoro	T mm	B mm	Regol. spessore	Posizione micro piano di lavoro	
<b>B600 A</b>	5.4	60	Diagonale	1-10	6	15	17.85	---	---	---	---	---	---
<b>B300 SA</b>		---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

**• Istruzioni per l'impiego dei collanti**

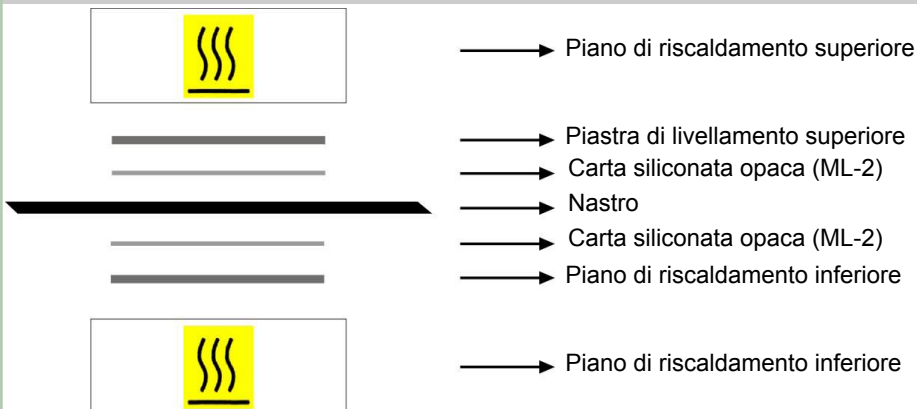
 Mescolare l'**indurente I** con il **collante R** (pot life 2 ore).

Applicare la miscela ottenuta in velo leggero sui due smussi.

Lasciare asciugare per 5 minuti, quindi unire le due estremità curando l'allineamento.

Pressare seguendo le indicazioni riportate nella tabella "Valori di pressatura".

Per avere migliori garanzie di tenuta, impiegare il prodotto almeno 24 ore dopo la pressatura.

**• Schema di allestimento della pressa**

**Valori di pressatura**

Temperatura piano superiore	100 °C
Temperatura piano inferiore	100 °C
Mantenimento in temperatura	20 min.
Coppia di serraggio	30 Nm
Tempo di raffreddamento: si raccomanda di estrarre dalla pressa la cinghia o il nastro ad una temperatura di 60/70°C.	

**• Note**

Edizione: 30-09-2005

Data ultimo aggiornamento: 30-01-2014

**LIMITAZIONE DI RESPONSABILITÀ**

La presente scheda riporta le caratteristiche del prodotto CHIORINO quali rilevate in laboratorio a temperatura di +23 e umidità relativa 50%, non ne rispecchia necessariamente le condizioni industriali di utilizzo né garantisce la loro idoneità in caso di particolari applicazioni, restando sempre responsabilità esclusiva del cliente quella relativa alla corretta scelta e all'impiego dei prodotti CHIORINO. In relazione a quanto precede CHIORINO non sarà responsabile per eventuali danni che dovessero derivare dall'utilizzo dei propri prodotti. Eventuali modifiche dei dati riportati nella scheda potranno essere effettuate senza preavviso.