

**CODIGO NA225**
**TIPO**
**SILON 25 HC**
**COMPOSICIÓN**

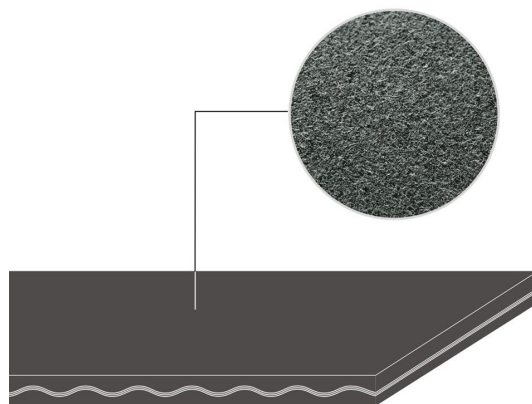
<b>Lado transporte</b>	Material	Tejido no tejido de poliéster (PET)	
	Espesor	--- mm	--- in.
	Acabado	Bruto	
	Color	Antracita	
<b>Núcleo tracción</b>	Material	Poliéster (PET)	
	Capas	3	
	Trama	Flexible	
<b>Lado de deslizamiento</b>	Material	Tejido no tejido de poliéster (PET)	
	Espesor	--- mm	--- in.
	Color	Antracita	

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total	2.50 mm	0.10 in.
Peso	1.45 kg/m <sup>2</sup>	0.30 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	10 N/mm	57.0 lbs./in.
Tracción máx admisible	10 N/mm	57.0 lbs./in.
Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>		
■ Mín.	-20 °C	-4 °F
■ Máx. - Empalme z-simple	+100 °C	212 °F
■ Máx. - Empalme bisel	+120 °C	248 °F
<small>(1) El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil</small>		
Diámetro mínimo de la polea		
■ Canto de cuchilla		no
■ Poleas en flexión - Empalme z-simple	30 mm	1.2 in.
■ Poleas en flexión - Empalme bisel	30 mm	1.2 in.
■ Poleas en contraflexión	50 mm	2.0 in.
Coeficiente de fricción lado deslizamiento		
■ Chapa acero	0.20 [-]	
■ Chapa plást. o madera	0.25 [-]	
■ Tambor acero	0.20 [-]	
■ Tambor forrado	0.30 [-]	
Ancho máx. producción	2000 mm	79 in.

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones


**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)	sí
Deslizamiento sobre chapa	sí
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	sí
Deslizamiento en artesa	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	no
Bandas para acumulación	sí
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química <a href="#">link</a>	11

**SECTORES DE APLICACIÓN**

Textil: corte automático  
 Industria de la madera  
 Industria cartotécnica  
 Embalaje y envase  
 Industria del curtido  
 Mesas de corte

**NOTAS**
**Conductividad de la superficie (UNI EN ISO 284)**

 Lado transporte 10<sup>6</sup> - 10<sup>8</sup> Ohm por m<sup>2</sup>

 Lado de deslizamiento 10<sup>6</sup> - 10<sup>8</sup> Ohm por m<sup>2</sup>

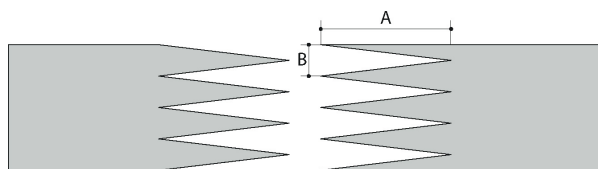
En consideración de las características del producto los valores arriba detallados son aproximados, pueden sufrir variaciones.

Edición: 24-07-2009

Fecha última modificación: 16-01-2018

**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.

**CODIGO NA225**
**TIPO**
**SILON 25 HC**
**• Método de empalme recomendado**
**ZETA SIMPLE - 80 x 20 mm**


A	<b>80 mm</b>
B	<b>20 mm</b>

**Otros métodos de empalme:**
**Z-SIMPLE DIAGONAL  
BISEL '1'**

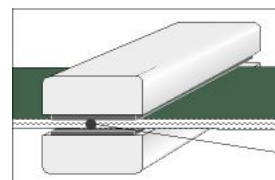
Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

**• Parámetros de fusión**
**Prensa caliente P \ PL \ PLS**

Valores de prensado	
Temperatura placa superior	165 °C
Temperatura placa inferior	165 °C
Temperatura sonda	165 °C
Mantenimiento en temperatura	3 min.
Presión	1,5 bar
Film	véanse las notas
Adhesivo	---

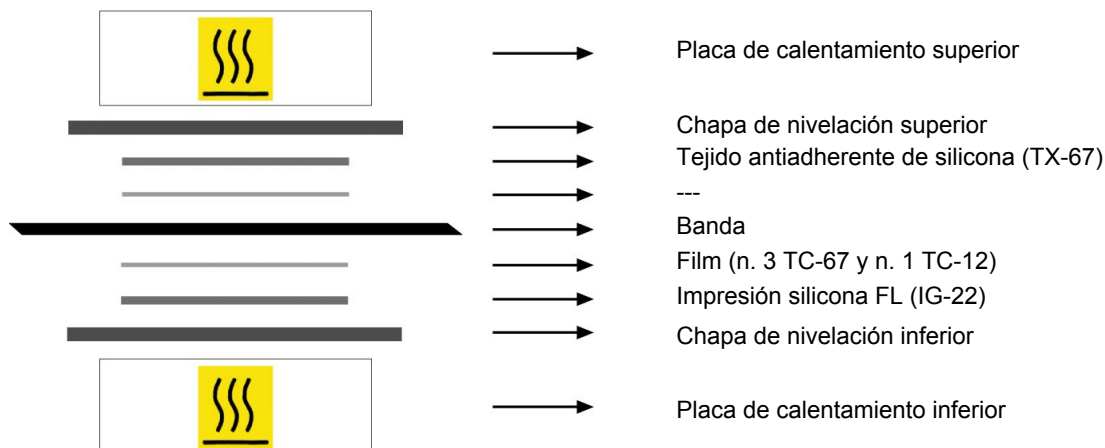
**Recomendaciones para la regulación de la prensa:**

1. Utilizar el termómetro "KM330", para comprobar la temperatura efectiva en el interior de la banda. Colocar la sonda según el dibujo lateral.



2. Recomendamos sacar la banda desde la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.

3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme sólo si las temperaturas de la prensa son exactamente las que se detallan en la tabla lateral. Recomendamos una comprobación periódica del funcionamiento de los termostatos.

**• Esquema de preparación de la máquina**

**• Notas**

- Colocar en este orden : 3 capas de TC-67 + 1 film TC-12, con lado PU en contacto con la banda.
- Las extremidades de las picos tienen que ser a 3 mm de distancia.

Edición: 06-02-2013

Fecha última modificación: 11-12-2017

**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 NA225**
**TIPO**
**SILON 25 HC**
**• Método de empalme recomendado**
**BISEL '1'**

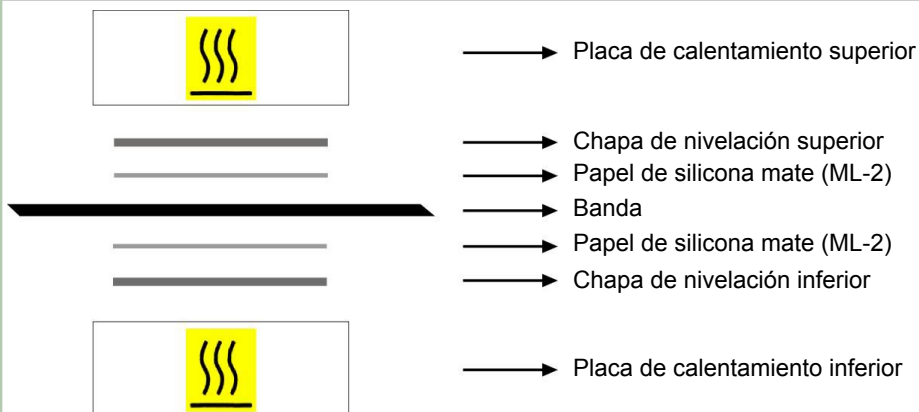

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

**• 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>	2,5	40	Diagonal	1-10	15	5	18.95	---	---	---	---	
<b>B300 SA</b>	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	

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

Mezclar el **endurecedor I** con el **adhesivo R** (pot life 2 horas).  
 Aplicar una capa muy delgada de la mezcla obtenida sobre los dos biselés.  
 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**

**Valores de prensado**

Temperatura plano superior	100 °C
Temperatura plano inferior	100 °C
Mantenimiento en temperatura	15 min.
Par de torsión	30 Nm

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

**• Notas**

Edición: 30-09-2005

Fecha última modificación: 30-01-2014

**RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD**

Esta ficha menciona las características del producto CHIORINO, tal como averiguadas 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 al apropiada elección y al empleo de los productos CHIORINO. A la luz de lo antes explicado, CHIORINO no será responsable para cualquier daño que ocurra debido al uso de sus productos. Cualquiera modificación de los datos mencionados en la ficha podrá ser hecha sin advertencia previa.