

**CODIGO NA245**
**TIPO**
**NT5 MF**
**COMPOSICIÓN**

<b>Lado transporte</b>	Material	Elastómero natural		
	Espesor	2.5	mm	0.098 in.
	Acabado superior	FL		
	Color	Rojo		
	Coef. de fricción	HF		
<b>Núcleo tracción</b>	Material	Poliamida (PA)		
	Capas	3		
	Trama	Flexible		
<b>Lado de deslizamiento</b>	Material	Tejido con impregnación de poliuretano (TPU)		
	Espesor	---	mm	---
	Acabado superior	Tejido		
	Color	Negro		

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total	5.00	mm	0.20	in.
Peso	5.50	kg/m <sup>2</sup>	1.12	lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	6	N/mm	34.0	lbs./in.
Tracción máx admisible	12	N/mm	68.5	lbs./in.
Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>	mín.	-20 °C	-4	°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	100	mm 3.9 in.

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

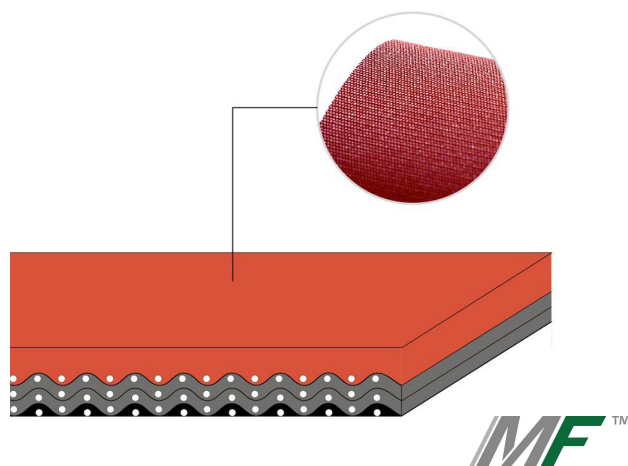
Coeficiente de fricción lado deslizamiento

■ Chapa acero	0.20 [-]
■ Chapa plást. o madera	0.25 [-]
■ Tambor acero	0.20 [-]
■ Tambor forrado	0.30 [-]

Ancho máx. producción 1600 mm 63 in.

**SECTORES DE APLICACIÓN**

Cartón corrugado: carga  
Cartón corrugado: apilamiento y traslado


**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	sí
Deslizamiento sobre rodillos	sí
Deslizamiento sobre chapa ambos lados	no
Deslizamiento en artesa	sí
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	sí
Clase de resistencia química <a href="#">link</a>	8

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones

**NOTAS**

Edición: 24-07-2009

Fecha última modificación: 10-07-2019

**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 NA245**
**TIPO**
**NT5 MF**
**• Método de empalme recomendado**
**BISEL '4'**

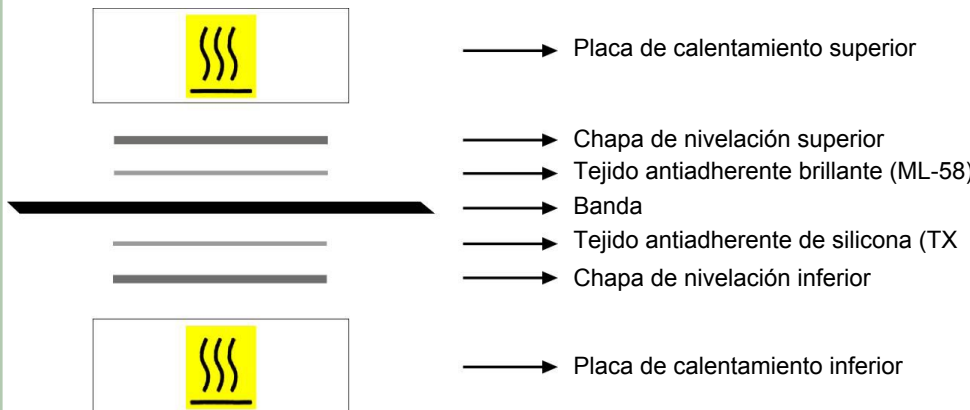

Para cualquier información adicional, respecto a los métodos de empalme CHIORINO, véase el catálogo general.

**• 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>	5,2	65	Diagonal	1.5-14	35	0	18,2	---	35	20	15,2	---
<b>B300 SA</b>	5,2	65	Diagonal	1.5-14	41	0	11-16	---	35	25	09-00	---

**• 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  
 → Tejido antiadherente brillante (ML-58)  
 → Banda  
 → Tejido antiadherente de silicona (TX)  
 → 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	3 bar
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: 27-01-2021

**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.