

CODE	NA786	TYPE	2M5 U0-U2 HP VL blue A
-------------	--------------	-------------	-------------------------------

COMPOSITION	
Côté transport	Matière Polyuréthane (TPU) - système HP®
	Épaisseur 0.20 mm 0.008 in.
	Finition VL
	Couleur Bleu HP®
Âme de traction	Matière Polyester (PET) - système HP®
	Plis 2
	Trame Rigide
Côté tambour	Matière Tissu imprégné en polyuréthane (TPU)-système HP®
	Épaisseur --- mm --- in.
	Finition Tissu
	Couleur Bleu claire





DONNÉES TECHNIQUES			
Épaisseur totale	1.30 mm	0.05 in.	
Poids	1.40 kg/m²	0.29 lbs./sq.ft	
Traction 1% allongement	6 N/mm	34.0 lbs./in.	
Traction max. admissible	12 N/mm	69.0 lbs./in.	
Résistance température ⁽¹⁾	min. -30 °C	-22 °F	
	max. +110 °C	230 °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	4 mm	0,16 in.	
■ Diamètre min. poulie en flexion	8 mm	0.31 in.	
■ Diamètre min. poulie en contreflexion	16 mm	0.63 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.	

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	non
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique link	12

APPLICATIONS	
Alimentaire: machines à trancher industrielles	
Alimentaire: industrie de produits de la pêche	
Alimentaire: industrie fromagère	
Agro-alimentaire	
Alimentaire: transformation de la pâte e de la pizza	
Alimentaire: gâteaux et biscuits salés: coupeuse rotative	
Alimentaire: industrie du chocolat	
Industrie pharmaceutique	
Alimentaire: pizza	

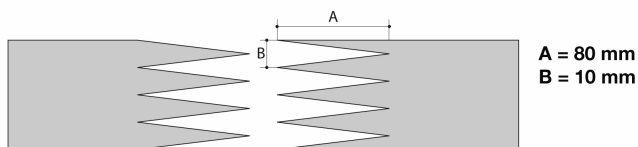
EN CONFORMITÉ AUX NORMES	
REACH EC 1907/2006 Réglementation et mises à jour	
EC 1935/2004 Réglementation et mises à jour	
EC 2023/2006 Réglementation et mises à jour	
EU 10/2011, 2017/752 Réglementation et mises à jour	
HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)	
FDA (Food and Drug Administration)	
NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Réglementation et mises à jour	
HALAL (World Halal Authority)	

NOTES	

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 12-12-2019

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 suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CODE NA786
TYPE
2M5 U0-U2 HP VL blue A
• Système de jonctionnement conseillé Z-SIMPLE - 80 x 10 mm

Autres systèmes de jonction possibles:

 Z-SIMPLE DIAGONAL
 DOUBLE-Z
 BISEAU '1'

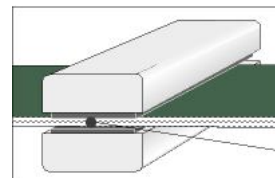
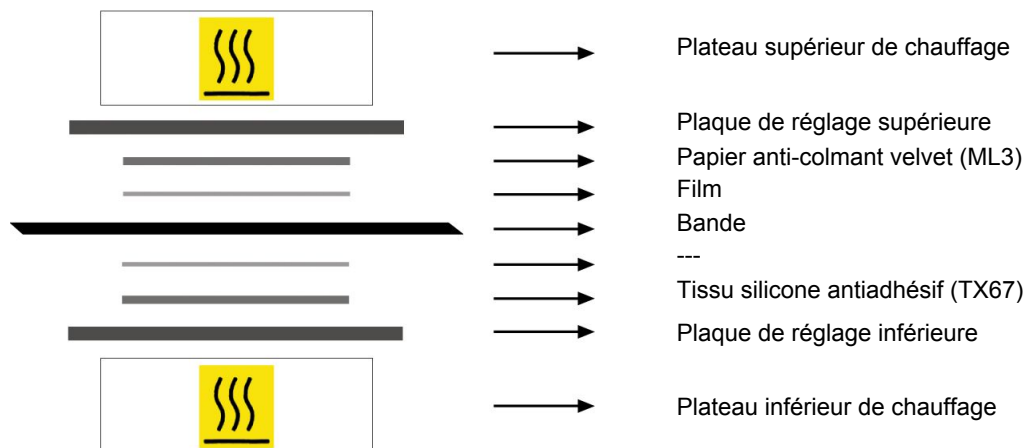
Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

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

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	160 °C
Température plateau inférieur	160 °C
Température de la sonde	160 °C
Temps de pressage	3 min.
Pression	3 bar
Film	TC370 - Film PU HP bleu
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

Edition: 26-04-2005

Date dernière modification: 10-01-2019

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.