

**CODIGO NA946**
**TIPO**
**1M5 U0-U2 HP W S A**
**COMPOSICIÓN**

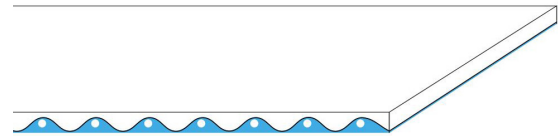
<b>Lado transporte</b>	Material	Poliuretano (TPU) - sistema HP®	
	Espesor	0.20 mm	0.008 in.
	Acabado	Lisa	
	Color	Blanco	
	Coef. de fricción	HF	
<b>Núcleo tracción</b>	Material	Poliéster (PET) - sistema HP®	
	Capas	1	
	Trama	Rígida	
<b>Lado de deslizamiento</b>	Material	Tejido con impregn. de poliuretano (TPU)-sistema HP®	
	Espesor	--- mm	--- in.
	Acabado	Tejido	
	Color	Azul claro	

**DATOS TÉCNICOS**

Espesor total	0.70 mm	0.03 in.
Peso	0.80 kg/m <sup>2</sup>	0.16 lbs./sq.ft
Tracción 1% de alargamiento	5 N/mm	29.0 lbs./in.
Tracción máx admisible	5 N/mm	28.6 lbs./in.
Resistencia a la temperatura <sup>(1)</sup>	mín. -30 °C	-22 °F
	máx. +110 °C	230 °F
<sup>(1)</sup> El uso de la banda en la cercanía de sus valores límites puede comprometer su vida útil		
Radio / Diámetro mínimo de la polea <sup>(2)</sup>		
■ Radio mín. del canto de cuchilla	3 mm	0.12 in.
■ Diám. mín. polea en flexión	6 mm	0.24 in.
■ Diám. mín. polea en contraflexión	16 mm	0.63 in.
<sup>(2)</sup> Calculado en base al sistema de empalme aconsejado por Chiorino		
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	2100 mm	83 in.

**SECTORES DE APLICACIÓN**

Alimentaria: loncheadoras automáticas  
 Alimentaria: industria quesera  
 Alimentaria: masa y pizza  
 Alimentaria: galletas y crackers  
 Alimentaria: snacks dulces y salados  
 Alimentaria: industria del chocolate  
 Embalaje y envase  
 Industria farmacéutica  
 Alimentaria: pizza


**SISTEMA PRODUCTO** 
**CARACTERÍSTICAS**

Influencia humedad	no
Adecuado para el detector de metales	sí
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	no
Cuello de cisne	no
Transporte inclinado	sí
Bandas para acumulación	no
Bandas curvas	no
Clase de resistencia química link	12

**CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS**

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones  
 EC 1935/2004 Reglamento y Actualizaciones  
 EC 2023/2006 Reglamento y Actualizaciones  
 Directiva EU 10/2011, 2017/752 Reglamento y Actualizaciones  
 HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points)  
 FDA (Food and Drug Administration)  
 USDA Meat&Poultry (United States Department of Agriculture)  
 USDA Dairy (United States Department of Agriculture)  
 NSF/ANSI 3-A 14159-3-2014 Reglamento y Actualizaciones  
 HALAL (World Halal Authority)

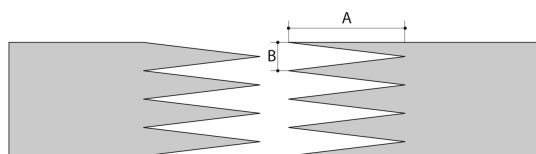

**NOTAS**

Edición: 24-07-2009

Fecha última modificación: 11-05-2021

**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.

**CODIGO NA946**
**TIPO**
**1M5 U0-U2 HP W S A**
**• Método de empalme recomendado** ZETA SIMPLE - 80 x 10 mm

**A = 80 mm**  
**B = 10 mm**
**Otros métodos de empalme:**

 Z-SIMPLE DIAGONAL  
 MICRO ZETA - 30 x 6 mm

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	145 °C
Temperatura placa inferior	145 °C
Temperatura sonda	145 °C
Mantenimiento en temperatura	3 min.
Presión	3 bar
Film	TC554 - Film PU HP blanca S
Adhesivo	---

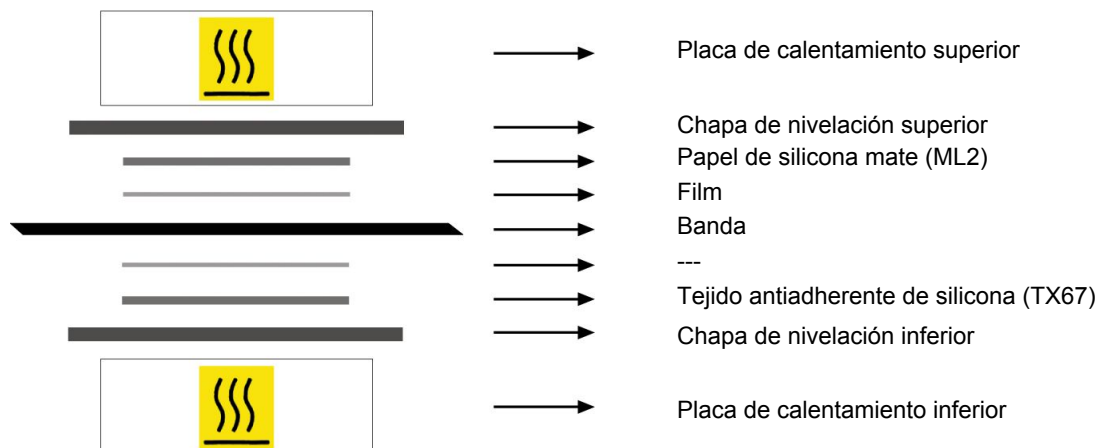
**Recomendaciones para la regulación de la prensa:**

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**

Edición: 28-03-2007

Fecha última modificación: 10-01-2019

**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.