CHIORINO 1906

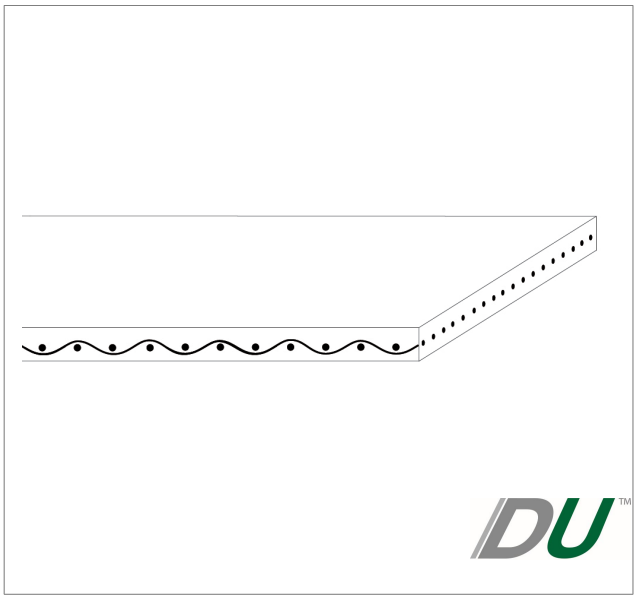
CORREAS PLANAS DE TRANSMISIÓN

FICHA TÉCNICA

CODIGO CG-278 **TIPO** **DU-E 10/40 W**

COMPOSICIÓN

Lado superior	material	Poliuretano (TPU)
	superficie	FL
	color	Blanco
	coef. de fricción sobre acero	0,7
Nucleo de tracción	material	Poliéster (PET)
Lado inferior	material	Poliuretano (TPU)
	superficie	FL
	color	Blanco
	coef. de fricción sobre acero	0,7



DATOS TÉCNICOS

Espesor total		4.0 mm	*0.16*	*in.*
Peso		4.2 kg/m²	*0.86*	*lbs./sq.ft*
Diámetro mínimo de la polea (1)		40 mm	*1.6*	*in.*
(1) Los valores arriba indicados varian en función de la velocidad				
Tracción al 1%		15 N/mm	*86*	*lbs./in.*
Carga de rotura		240 N/mm	*1370*	*lbs./in.*
Resistencia a la temperatura (2)	min.	-20 °C	*-4*	*°F*
	max	80 °C	*176*	*°F*
(2) El uso de la correa en la cercania de sus valores limites puede comprometer su vida útil				
Influencia humedad			no	
Antiestaticidad dinámica permanente (UNI EN ISO 21179)			sí	
Transmisión de potencia sobre ambos lados			sí	

APPLICATIONS

Industria cartotécnica: engomadoras-plegadoras

Industria del papel: formadora de tubos

CARACTERISTICAS

- Fuerte resistencia al abrasión
- Excepcional flexibilidad
- Coeficiente de fricción excelente y duradero
- Excelente recuperación elástica del empalme
- Excelente recuperación elástica de todas las deformaciones a las que se somete durante ciclos de trabajo muy duros

CONFORMIDAD CON LAS NORMATIVAS

REACH EC 1907/2006 Reglamento y Actualizaciones
EC 1935/2004 Reglamento y Actualizaciones
EC 2023/2006 Reglamento y Actualizaciones
EU 10/2011, 2017/752 Reglamento y Actualizaciones
FDA (Food and Drug Administration)

NOTAS

Edición: 13-05-2016 Fecha última modificación: 25-05-2016

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas 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.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

CHIORINO 1906

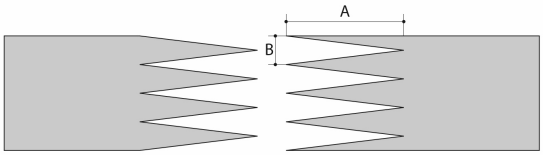
CORREAS PLANAS DE TRANSMISIÓN

FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

CODIGO CG-278 **TIPO** **DU-E 10/40 W**

• Método de empalme recomendado

ZETA SIMPLE



A = 80 mm
B = 10 mm

Otros métodos de empalme:

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

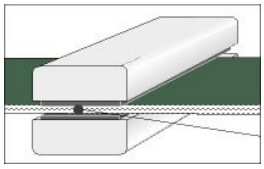
• Parámetros de fusión

Prensa caliente **P \ PL \ PLS**

Valori di pressatura	
emperatura plano superior	170 °C
Temperatura plano inferior	170 °C
Temperatura sonda	165 °C
Mantenimiento en temperatura	3 min.
Presión	3 bar
Film	ninguna
Adhesivo	---

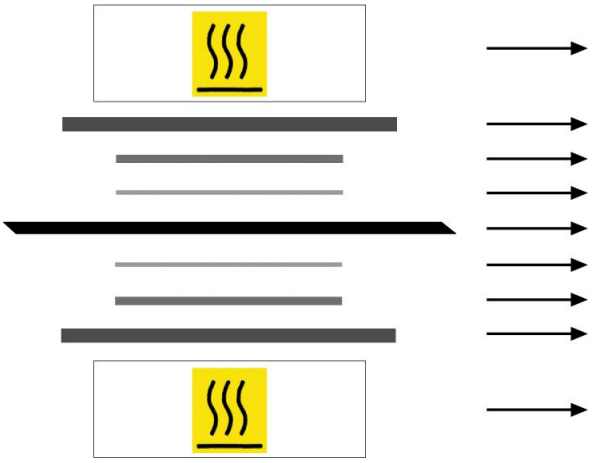
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

1. Ulilizar 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 de la prensa sólo al final del ciclo de enfriamiento.
3. Se garantiza el éxito en la realización del empalme solo 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



Placa de calentamiento superior
Chapa de nivelación superior
Impresión silicona FL (IG-22)

Correa

Impresión silicona FL (IG-22)
Chapa de nivelación inferior
Placa de calentamiento inferior

• Notes

Edición: 28-06-2016 Fecha última modificación: 28-06-2016

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas 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 podrà ser hecha sin advertencia previa.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

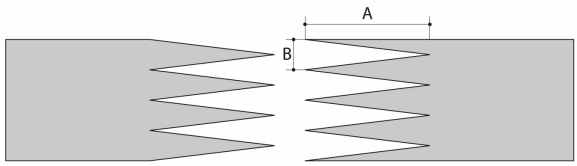
BANDAS DE PROCESO "FAST JOINT"

FICHA TECNICA SISTEMA DE EMPALME

CODIGO CG-278 **TIPO** **DU-E 10/40 W**

• Método de empalme recomendado

ZETA SIMPLE



A = 80 mm
B = 10 mm

Otros métodos de empalme:

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

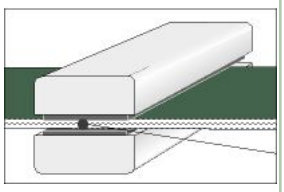
• Parámetros de fusión

Prensa caliente P120 FJ

Valores de prensado	
Temperatura placa superior	200 °C
Temperatura placa inferior	200 °C
Temperatura sonda	--- °C
Mantenimiento en temperatura	5 min.
Mantenimento en enfriamiento	15 min.

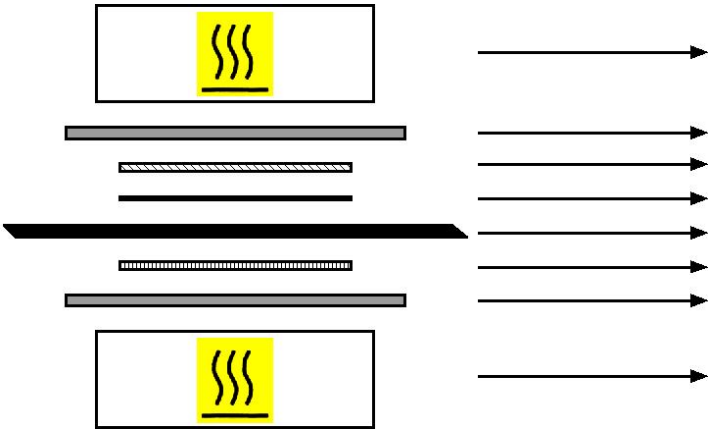
Recomendaciones para la regulación de la prensa:

1. Ulilizar 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 solo 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



Placa de calentamiento superior
Chapa de recubrimiento superior
Impresión silicona FL (IG-22)

Banda
Impresión silicona FL (IG-22)
Guia de contención inferior
Placa de calentamiento inferior

• Notas

Principio del ciclo: poner la correa bajo prensa una vez que los planos hayan alcanzados la temperatura constante de 200°C
Mantenimiento en temperatura: apagar la prensa después de 3 minutos del principio del ciclo y esperar 2 minutos antes de hacer la refrigeración.
Refrigeración: durante esta operación mantener en presión la pinza de refrigeración por medio de un borne.

Edición: 01-07-2016 Fecha última modificación: 01-07-2016

RESTRICCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Esta ficha menciona las caracteristicas 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 podrà ser hecha sin advertencia previa.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com