

ESTRUCTURA

Espesor Total	2.10 mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.20 kg/m2
Temp. Constante °C	-10 / 90
Temp. puntual °C	-15 / 110

1 Cobertura superior	
Espesor	0.30 mm
Material	PU
Color	Azul 06
Acabado	Mate
Dureza	86 ShA

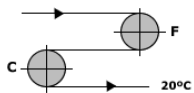
2 Cobertura intermedia	
Material	PU

3 Cobertura inferior	
Espesor	0.55 mm
Material	PU
Color	Azul 06
Acabado	Grabado A2
Dureza	86 Sh

TENSIONES N/mm

Carga rotura	100
Carga trabajo 1% alarg.	9
Carga máxima 1,5% alarg.	15

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES mm



Flexión [F]	30
Contraflexión [C]	50

GRAPAS

1D , MR1 , RS-62 , A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

Perfiles cobert. superior	Si
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	Si

CARACTERÍST. ESPECIAL

- FDA** FDA Alimentaria
- EU** EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
- A** Resistente a aceites y grasas animales
- V** Resistente a aceites y grasas vegetales
- AB** Excelente resistencia a la abrasión
- LF** Baja fricción
- AM** Antimicrobiana

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

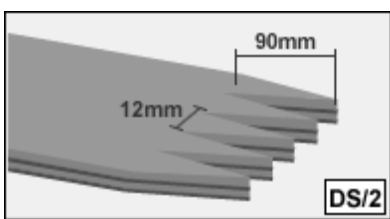
Sobre acero Din/Est	0.24 / 0.31
Sobre madera Din/Est	0.34 / 0.51
Sobre plástico Din/Est	0.29 / 0.39

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	1200 mm
Última Modificación	15/12/2017

PARÁMETROS EMPALME (Planchas de estratificado de fibra de vidrio, no metálicas)

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min.	Flomil / Film cob. sup.	Flomil int.	Hoja
DS/2 (Recomendado)	2.00	150	150	3	-	-	18



Los parámetros de empalme son orientativos ya que dependen del tipo de prensa y del espesor de las planchas utilizadas. Es aconsejable realizar siempre pruebas con trozos de la misma banda antes de la ejecución del empalme.
El tiempo indicado se cuenta a partir de que la prensa ha alcanzado la temperatura señalada.