

STRUCTURE

Epaisseur Total	2.10 mm
No. plis	2
Tissu	Polyester
Trame	Rigide
Poids	2.20 kg/m ²
Temp. const. °C	-10 / 90
Temp. ponctuelle °C	-15 / 110

1 Revêtement supérieur

Epaisseur	0.30 mm
Matière	PU
Couleur	Bleu 06
Surface	Mate
Dureté	86 ShA

2 Revêtement intermédiaire

Matière	PU
---------	----

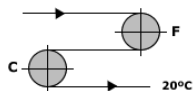
3 Revêtement inférieur

Epaisseur	0.55 mm
Matière	PU
Couleur	Bleu 06
Surface	Relief A2
Dureté	86 Sh

TENSIONS N/mm

Résistance à la rupture	100
Tension provoquant 1% allongement	9
Tension provoquant 1.5% allongement	15

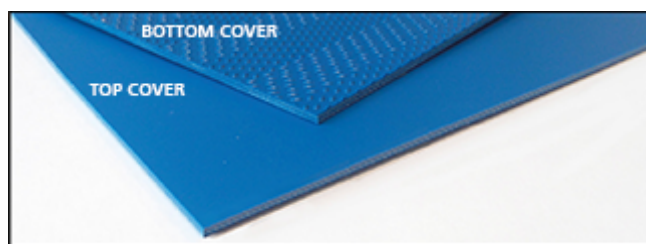
DIAMETRE MIN. D'ENROULEMENT mm



Flexion [F]	30
Flexion contraire [C]	50

AGRAFES

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



POSE DE TASSEaux

sur revêt. supérieur	Oui
sur revêt. inférieur	Oui
Bords de contenance	Oui

CARACTERISTIQUES SPECIALES

FDA	FDA Alimentaire
EU	EU alimentaire (Règlement EU 10/2011)
A	Résist. huiles et graisses animales
V	Résist. huiles et graisses végétales
AB	Résist. à l'abrasion excellente
LF	Basse friction
AM	Antimicrobienne

SUPPORT DE LA BANDE

Sole de glissement	Oui
Rouleaux	Oui
En auge	Non

COEFFICIENT FRICT. REVÊT. INFÉRIEUR

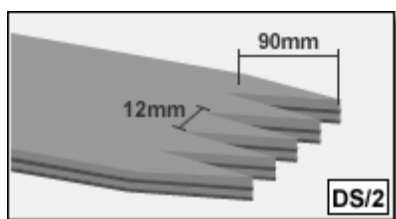
Sur acier Din/Est	0.24 / 0.31
Sur bois Din/Est	0.34 / 0.51
Sur plastique dur	0.29 / 0.39

REMARQUES

Jonction longitudinale	Non
Largeur max. de fabrication	1200 mm
Dernière modification	15/12/2017

PARAMÈTRES DE JONCTIONNEMENT (Plaques de stratifié de fibre de verre, non métalliques)

Jonction	Pression Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Temps min.	Flomil / Film revêt. supérieur	Flomil int	Instructions Jonctionnement No.
DS/2 (Recommandé)	2.00	150	150	3	-	-	18



Les paramètres de jonction sont indicatifs vu qu'ils dépendent du type de presse et de l'épaisseur des plaques utilisées. Il est conseillé de réaliser toujours des essais avec des morceaux de la même bande avant de réaliser la jonction.
On doit compter le temps donné à partir du moment où la presse arrive à la température indiquée.