

Código	Espesor Total	Nº Telas	Tejido	Trama	Espesor Sup.	Material Sup.	Color Sup.	Acabado Sup.	Dureza Sup.	Material Inter.	Material Inf.	Acabado Inf.	Carga rotura	Carga trabajo 1% alarg.	Flexión [F]
A36X1C400	19.70	3	Poliéster	Flexible	15.80	PVC	Blanco 00	Perfil X1	73	PVC	PVC	Liso	300	28	230
A36X1C500	19.70	3	Poliéster	Flexible	15.80	PVC	Blanco 00	Perfil X1	73	PVC	PVC	Liso	300	28	230
A36X1C600	19.70	3	Poliéster	Flexible	15.80	PVC	Blanco 00	Perfil X1	73	PVC	PVC	Liso	300	28	230
A36X1C800	19.70	3	Poliéster	Flexible	15.80	PVC	Blanco 00	Perfil X1	73	PVC	PVC	Liso	300	28	230
A21LF	5.50	2	Poliéster	Rígida	3.50	PVC	Blanco 00	Grabado L	70	PVC	-	Tejido WP	200	14	100
A21HF	5.00	2	Poliéster	Rígida	3.00	PVC	Blanco 00	Grabado H	70	PVC	-	Tejido WP	200	14	80
A12G2F	5.50	2	Poliéster	Rígida	4.00	PVC	Verde 00	Grabado G2	55	PVC	-	Tejido	120	8	45
A20G2F	5.80	2	Poliéster	Rígida	4.00	PVC	Verde 00	Grabado G2	55	PVC	-	Tejido S AE	160	16	55
A13QF	3.20	2	Poliéster	Rígida	1.70	PVC	Verde 00	Grabado Q	45	PVC	-	Tejido	120	9	45
A15QF	3.20	2	Poliéster	Rígida	1.70	PVC	Negro 02	Grabado Q	55	PVC	LFR	Impreg S AE	160	15	50

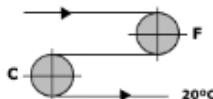
**ESTRUCTURA**

Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior
	Espesor Sup. 15.80mm
	Material Sup. PVC
	Color Sup. Blanco 00
	Acabado Sup. Perfil X1
	Dureza Sup. 73ShA
<b>2</b>	Cobertura intermedia
	Material Inter. PVC
<b>3</b>	Cobertura inferior
	Espesor Inf. 0.70mm
	Material Inf. PVC
	Color Inf. Blanco 00
	Acabado Inf. Liso
	Dureza inf. 73ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	28N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	40N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

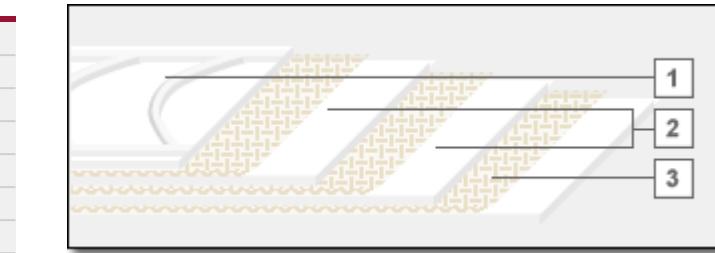
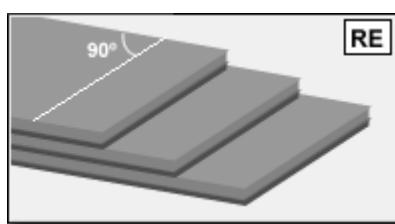
Flexión [F]	230mm
Contraflexión [C]	280mm

**GRAPAS**

RS-187

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
RE(Recomendado)	4.50	175	175	15	CBL00	ITR00	5

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	No
Perfiles cobert. inferior	No
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>As</b>	Antiestática
<b>LA</b>	Resistencia limitada a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	No
Rodillos	Si
Artesa	Si

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Madera Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Plástico Din / Est	0.00 / 0.00

**OBSERVACIONES**

Banda con perfil lateral incorporado. También disponible en 500mm, 600mm y 800mm	
Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	400mm
Última Modificación	30-03-2015 (1)

**⚠️** 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.

**ESTRUCTURA**

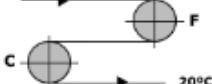
Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior
	Espesor Sup. 15.80mm
	Material Sup. PVC
	Color Sup. Blanco 00
	Acabado Sup. Perfil X1
	Dureza Sup. 73ShA
<b>2</b>	Cobertura intermedia
	Material Inter. PVC
<b>3</b>	Cobertura inferior
	Espesor Inf. 0.70mm
	Material Inf. PVC
	Color Inf. Blanco 00
	Acabado Inf. Liso
	Dureza inf. 73ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	28N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	40N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

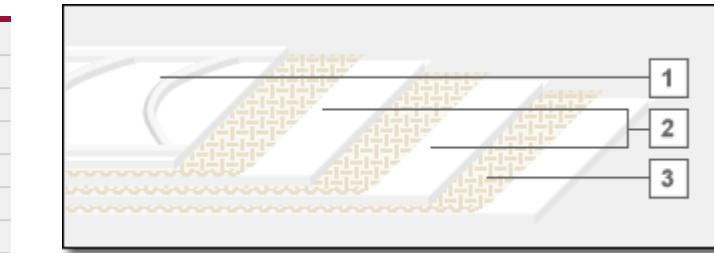
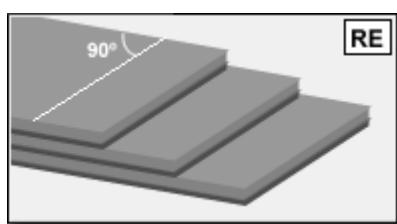
	230mm
Flexión [F]	280mm

**GRAPAS**

RS-187
--------

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
RE(Recomendado)	4.50	175	175	15	CBL00	ITR00	5

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	No
Perfiles cobert. inferior	No
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>As</b>	Antiestática
<b>LA</b>	Resistencia limitada a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	No
Rodillos	Si
Artesa	Si

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Madera Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Plástico Din / Est	0.00 / 0.00

**OBSERVACIONES**

Banda con perfil lateral incorporado. También disponible en 400mm, 600mm y 800mm	
Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	500mm
Última Modificación	30-03-2015 (9)

**AVISO:** 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.

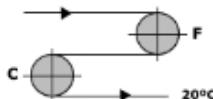
**ESTRUCTURA**

Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior
	Espesor Sup. 15.80mm
	Material Sup. PVC
	Color Sup. Blanco 00
	Acabado Sup. Perfil X1
	Dureza Sup. 73ShA
<b>2</b>	Cobertura intermedia
	Material Inter. PVC
<b>3</b>	Cobertura inferior
	Espesor Inf. 0.70mm
	Material Inf. PVC
	Color Inf. Blanco 00
	Acabado Inf. Liso
	Dureza inf. 73ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	28N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	40N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

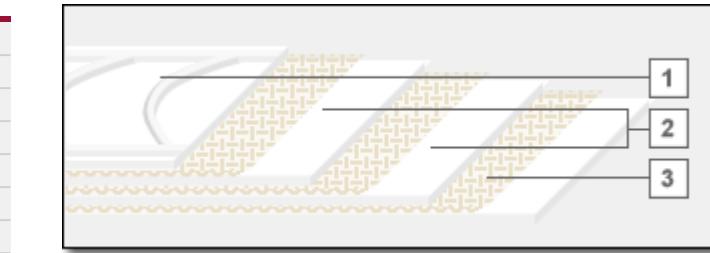
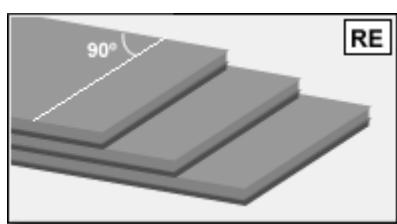
Flexión [F]	230mm
Contraflexión [C]	280mm

**GRAPAS**

RS-187

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
RE(Recomendado)	4.50	175	175	15	CBL00	ITR00	5

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	No
Perfiles cobert. inferior	No
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>As</b>	Antiestática
<b>LA</b>	Resistencia limitada a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	No
Rodillos	Si
Artesa	Si

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Madera Din / Est	0.00 / 0.00
Sobre Plástico Din / Est	0.00 / 0.00

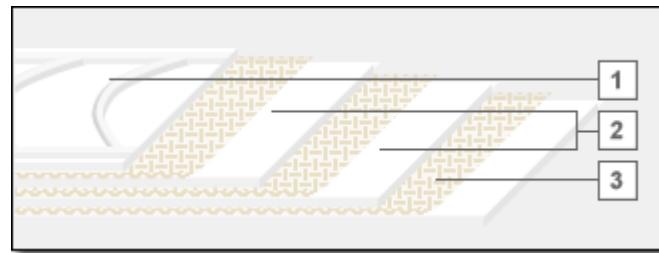
**OBSERVACIONES**

Banda con perfil lateral incorporado. También disponible en 400mm, 500mm y 800mm	
Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	600mm
Última Modificación	30-03-2015 (9)

**⚠️** 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.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

**1 Cobertura superior**

Espesor Sup.	15.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Perfil X1
Dureza Sup.	73ShA

**2 Cobertura intermedia**

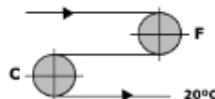
Material Inter.	PVC
-----------------	-----

**3 Cobertura inferior**

Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	28N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	40N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

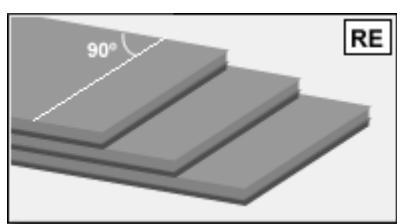
Flexión [F]	230mm
Contraflexión [C]	280mm

**GRAPAS**

RS-187

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
RE(Recomendado)	4.50	175	175	15	CBL00	ITR00	5



**! 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.

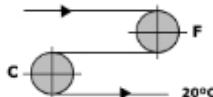
**ESTRUCTURA**

Espesor Total	5.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior
	Espesor Sup. 3.50mm
	Material Sup. PVC
	Color Sup. Blanco 00
	Acabado Sup. Grabado L
	Dureza Sup. 70ShA
<b>2</b>	Cobertura intermedia
	Material Inter. PVC
<b>3</b>	Cobertura inferior
	Espesor Inf. 0.00mm
	Material Inf. -
	Color Inf. Crudo
	Acabado Inf. Tejido WP
	Dureza inf. 0ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	14N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	20N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

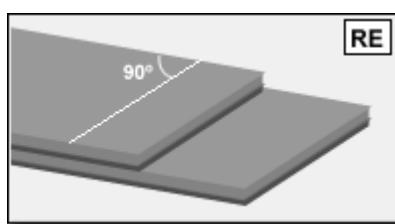
Flexión [F]	100mm
Contraflexión [C]	160mm

**GRAPAS**

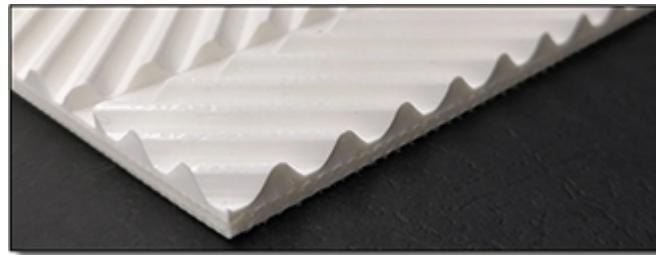
1,RS-125,UX1

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
RE(Recomendado)	2.50	175	175	10	CBL00	ITR00	5



**⚠️** 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.

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	No
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>LA</b>	Resistencia limitada a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

**OBSERVACIONES**

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	02-07-2013 (6)

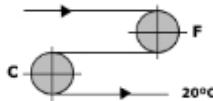
**ESTRUCTURA**

Espesor Total	5.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior
	Espesor Sup. 3.00mm
	Material Sup. PVC
	Color Sup. Blanco 00
	Acabado Sup. Grabado H
	Dureza Sup. 70ShA
<b>2</b>	Cobertura intermedia
	Material Inter. PVC
<b>3</b>	Cobertura inferior
	Espesor Inf. 0.00mm
	Material Inf. -
	Color Inf. Crudo
	Acabado Inf. Tejido WP
	Dureza inf. 0ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	14N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	20N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

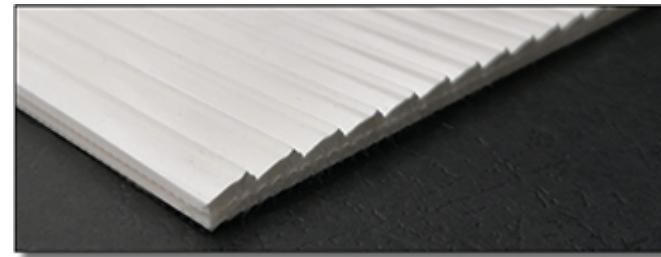
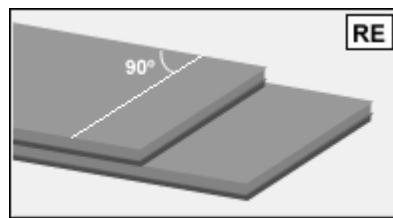
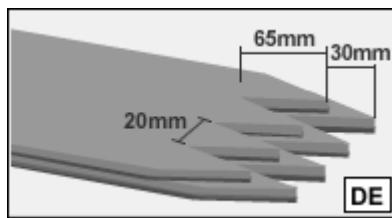
Flexión [F]	80mm
Contraflexión [C]	130mm

**GRAPAS**

1,RS-125,UX1
--------------

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.50	175	175	10	CBL00	ITR00	1
RE	2.50	175	175	10	CBL00	ITR00	5

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	No
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>LA</b>	Resistencia limitada a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICTION COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

**OBSERVACIONES**

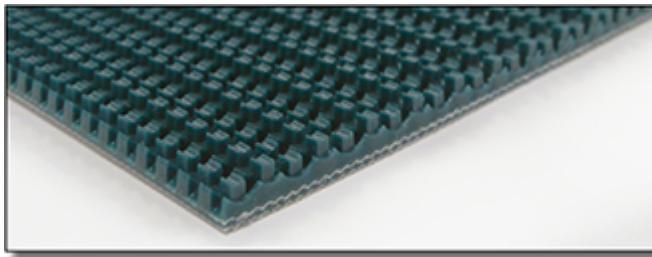
Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	06-07-2016 (7)



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.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	5.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.20kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	Si
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

AsT Antiestatica Cobertura Superior

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

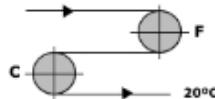
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

**OBSERVACIONES**

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	11-03-2010 (2)

**TENSIONES**

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	8N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	12N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

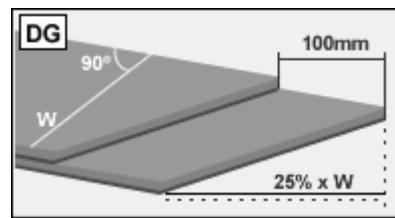
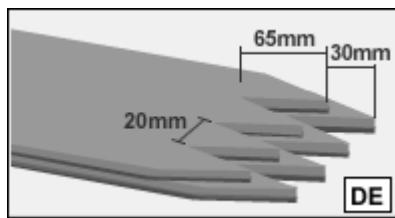
Flexión [F]	45mm
Contraflexión [C]	70mm

**GRAPAS**

1,RS-62,UX1

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

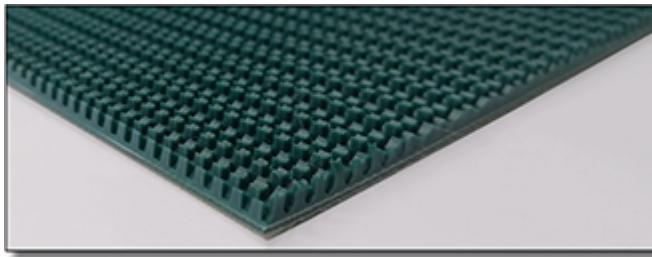
Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	1.25	175	175	8	AVR00G	IVR00	1
DG	1.25	175	175	8	AVR00G	IVR00	3



**⚠️** 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.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	5.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.00kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	Si
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

<b>As</b>	Antiestática
<b>SF</b>	Tejido silencioso

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

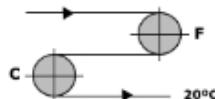
Sobre Acero Din / Est	0.15 / 0.20
Sobre Madera Din / Est	0.16 / 0.24
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.26

**OBSERVACIONES**

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	24-09-2019 (4)

**TENSIONES**

Carga rotura	160N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	16N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

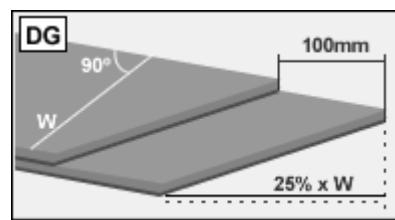
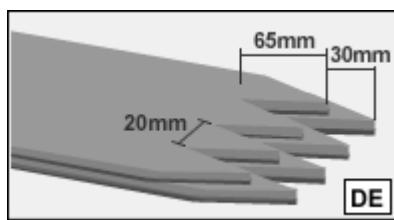
Flexión [F]	55mm
Contraflexión [C]	90mm

**GRAPAS**

1,RS-62,UX1

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	1.25	175	175	8	AVR00G	IVR00	1
DG	1.25	175	175	8	AVR00G	IVR00	3

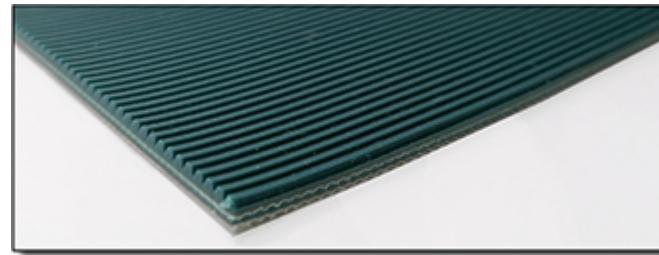


**! Los parámetros de empalme son orientativos ya que dependen del tipo de prensa y del espesor de las planchas utilizadas. Es aconsejable realizar siempre pruebas con trozos de la misma banda antes de la ejecución del empalme.**

El tiempo indicado se cuenta a partir de que la prensa ha alcanzado la temperatura señalada.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	3.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.40kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

**APLICACIÓN PERFILES**

Perfiles cobert. superior	Si
Perfiles cobert. inferior	Si
Perfiles runer	No

**CARACTERÍSTICAS ESPECIALES**

AsT Antiestatica Cobertura Superior

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

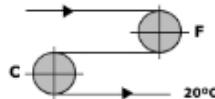
**OBSERVACIONES**

Grabado "Q": Paso = 2mm Altura = 1,20mm

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000 - 3000mm
Última Modificación	11-12-2020 (7)

**TENSIONES**

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	9N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	13N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

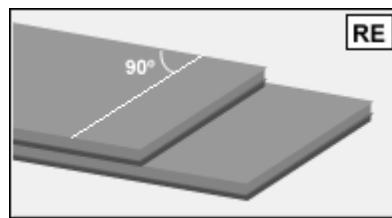
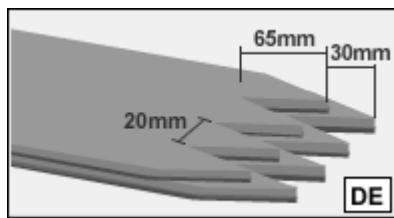
Flexión [F]	45mm
Contraflexión [C]	70mm

**GRAPAS**

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

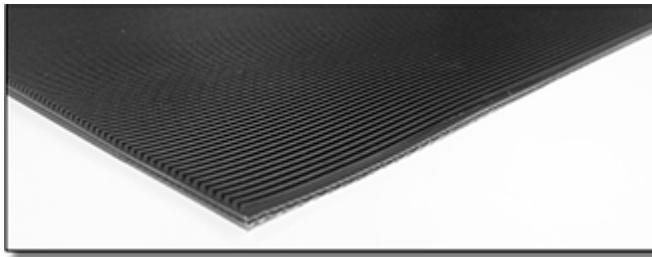
Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.00	175	175	8	AVR00G	IVR00	1
RE	2.00	175	175	8	AVR00G	IVR00	5



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.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	3.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.40kg/m2
Temp. Constante Min.	-10°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

**1 Cobertura superior**

Espesor Sup.	1.70mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Negro 02
Acabado Sup.	Grabado Q
Dureza Sup.	55ShA

**2 Cobertura intermedia**

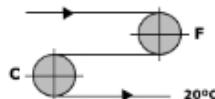
Material Inter.	PVC
-----------------	-----

**3 Cobertura inferior**

Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	LFR
Color Inf.	Gris 00
Acabado Inf.	Impreg S AE
Dureza inf.	0ShA

**TENSIONES**

Carga rotura	160N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**

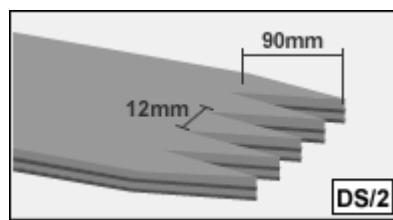
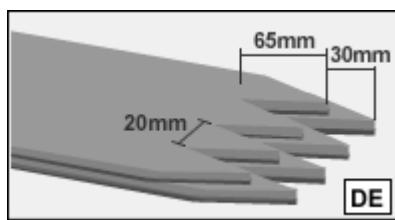
Flexión [F]	50mm
Contraflexión [C]	60mm

**GRAPAS**

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

**PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRO, NO METÁLICAS)**

Empalme	Presión Kp/cm <sup>2</sup>	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.00	175	175	10	ANG02G/1	ING00	1
DS/2	2.50	175	175	12	Film C-BK02	-	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.