

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

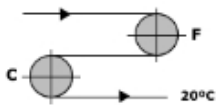
Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

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

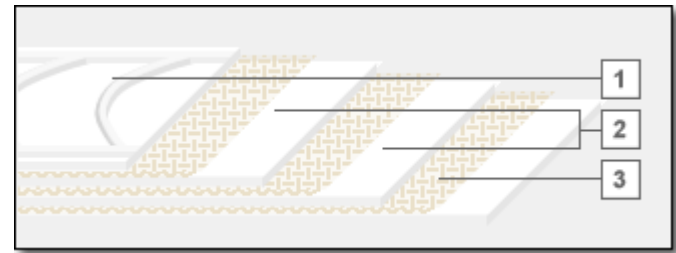
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

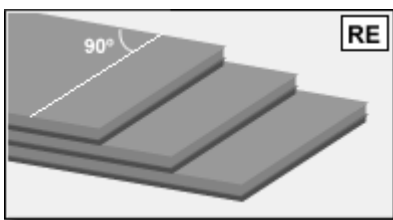
OBSERVACIONES

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)

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

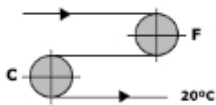
Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

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

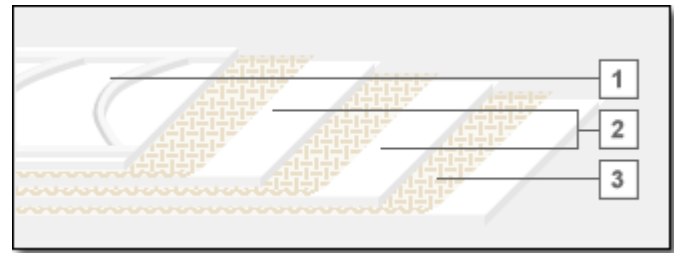
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

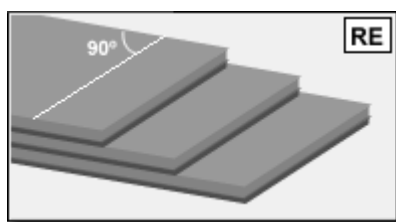
OBSERVACIONES

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)

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

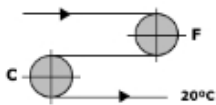
Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

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

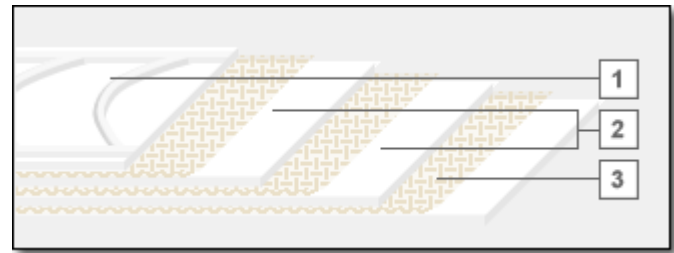
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

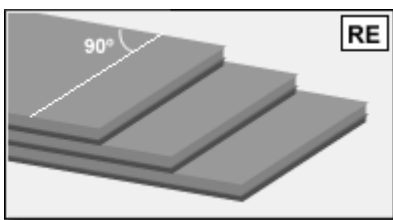
OBSERVACIONES

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)

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

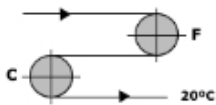
Espesor Total	19.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

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

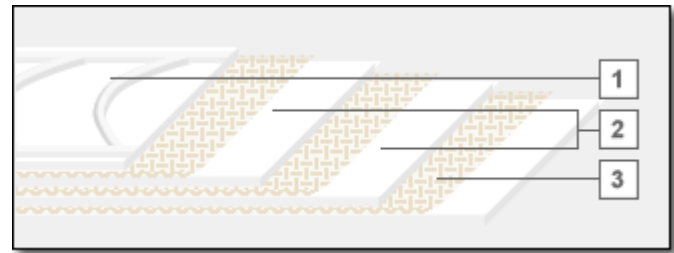
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

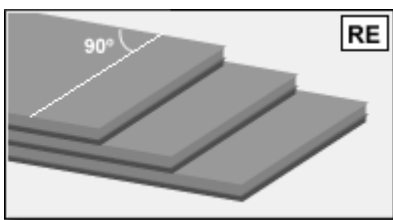
OBSERVACIONES

Banda con perfil lateral incorporado. También disponible en 400mm, 500mm y 600mm

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	800mm
Última Modificación	30-03-2015 (9)

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

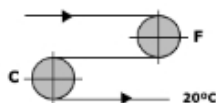
Espesor Total	5.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	3.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Blanco 00
	Acabado Sup.	Grabado L
	Dureza Sup.	70ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	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

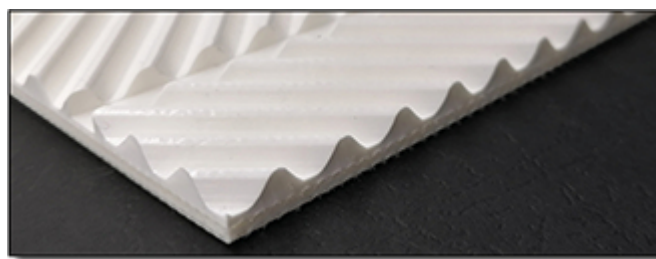
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

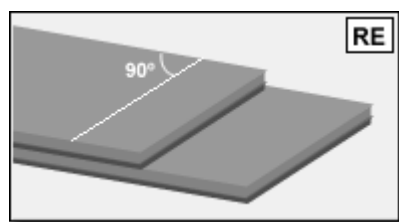
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

OBSERVACIONES

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

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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.

ESTRUCTURA

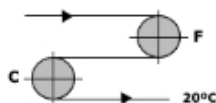
Espesor Total	5.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	3.00mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Blanco 00
	Acabado Sup.	Grabado H
	Dureza Sup.	70ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	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

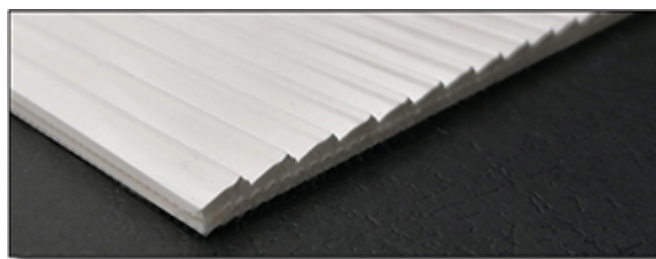
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

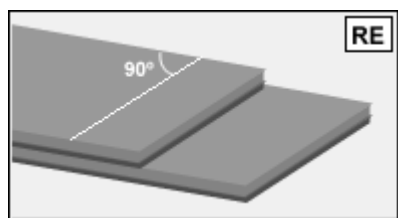
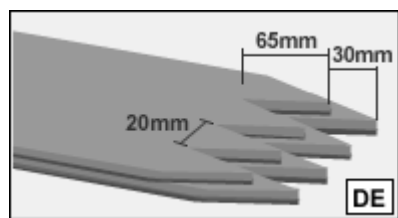
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

OBSERVACIONES

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

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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



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

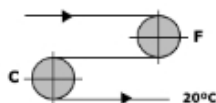
Espesor Total	5.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.20kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	4.00mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Grabado G2
	Dureza Sup.	55ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.00mm
	Material Inf.	-
	Color Inf.	Crudo
	Acabado Inf.	Tejido
	Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

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

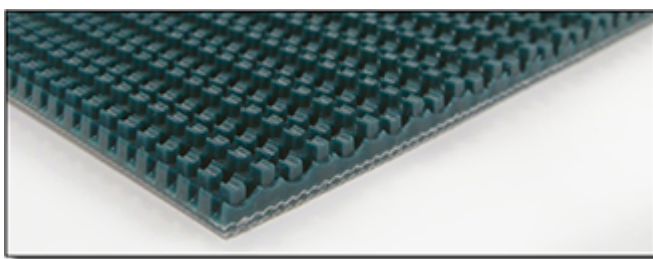
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1,RS-62,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

Asi Antiestatica Cobertura Superior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

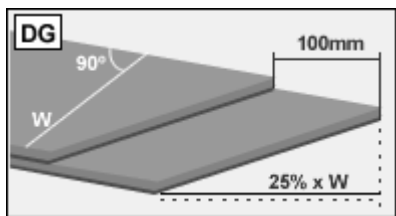
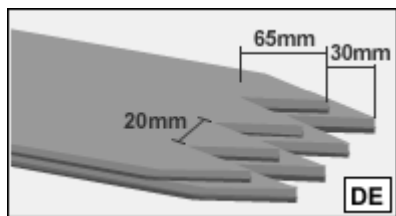
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

OBSERVACIONES

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

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

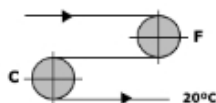
Espesor Total	5.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.00kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	4.00mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Grabado G2
	Dureza Sup.	55ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.00mm
	Material Inf.	-
	Color Inf.	Crudo
	Acabado Inf.	Tejido S AE
	Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

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

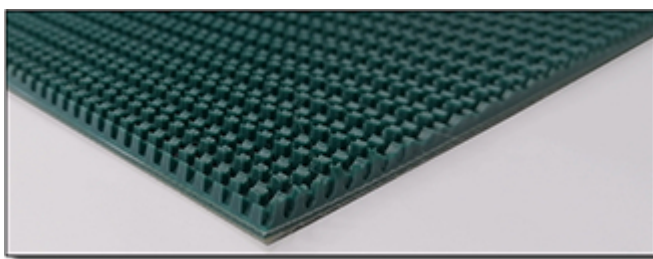
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1,RS-62,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática

SF Tejido silencioso

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

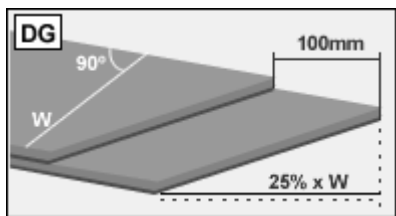
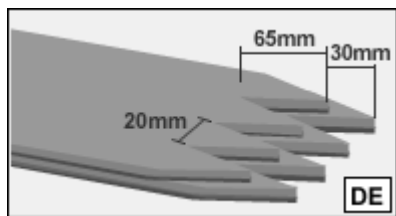
Sobre Acero Din / Est	0.15 / 0.20
Sobre Madera Din / Est	0.16 / 0.24
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.26

OBSERVACIONES

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

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

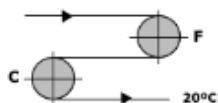
Espesor Total	3.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.40kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	1.70mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Grabado Q
	Dureza Sup.	45ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.00mm
	Material Inf.	-
	Color Inf.	Crudo
	Acabado Inf.	Tejido
	Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

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

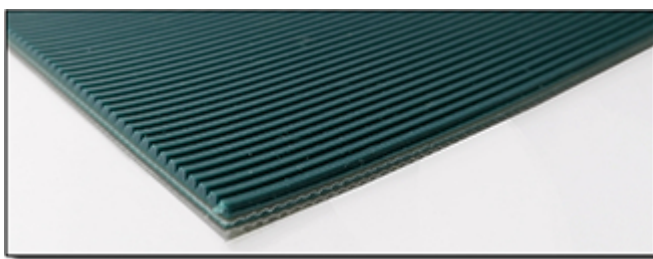
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-62, 1A, A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

Asi 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

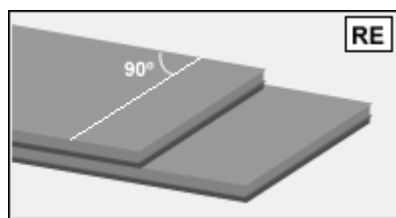
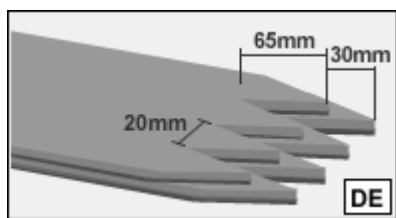
OBSERVACIONES

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

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

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/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

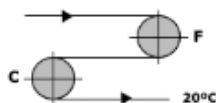
Espesor Total	3.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.40kg/m2
Temp. Constante Min.	-10°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

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

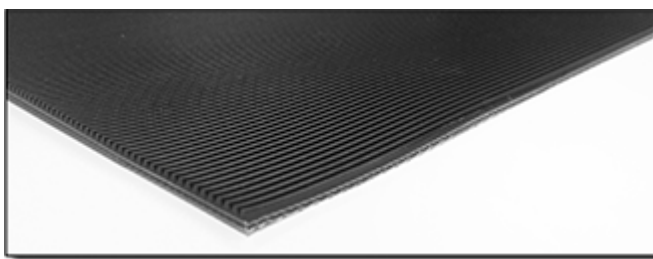
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

Perfiles cobert. superior	Si
Perfiles cobert. inferior	Si (*)
Perfiles runer	No

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AF Antiestática ISO 284 - Antillama ISO 340

SF Tejido silencioso

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.33
Sobre Plástico Din / Est	0.23 / 0.36

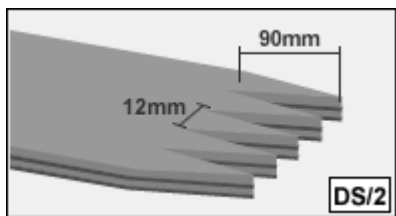
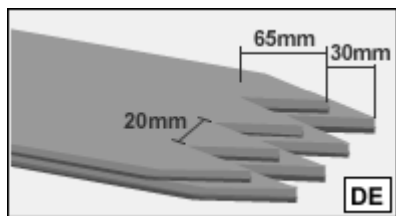
OBSERVACIONES

(*) Ver instrucciones para soldar perfiles guía. Grabado "Q": Paso = 2mm Altura = 1,20mm

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000 - 3000mm
Última Modificación	11-12-2020 (14)

PARÁMETROS DE EMPALME (PLANCHAS DE ESTRATIFICADO DE FIBRA DE VÍDRIO, NO METÁLICAS)

Empalme	PresiónKp/cm2	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.