

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]
B12CF	2.10	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido AE	120	10	35
B20CF	2.90	2	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	200	15	55
B22CF	4.00	2	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	200	17	80
B23CF	4.80	2	Poliéster	Rígida	3.00	PVC	Verde 00	Liso	45	PVC	-	Tejido	200	15	80
B24CF	6.00	2	Poliéster	Rígida	4.00	PVC	Rojo 01	Liso	45	PVC	-	Tejido AE	160	14	50
B25CF	4.00	3	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	275	22	100
B30CF	4.90	3	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	300	22	120
B12CK	2.70	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	PVC	Grabado K	120	7	50
B20CK	3.50	2	Poliéster	Extra rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	PVC	Grabado K	140	9	70

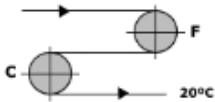
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/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.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

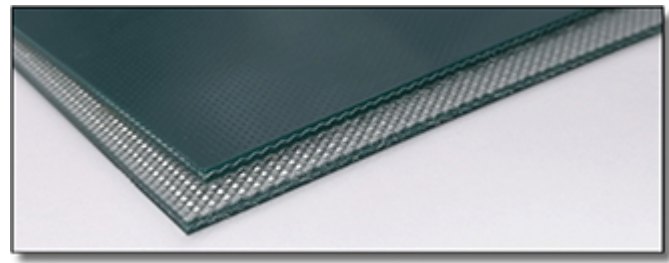
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	35mm
Contraflexión [C]	55mm

GRAPAS

1D,RS-62,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

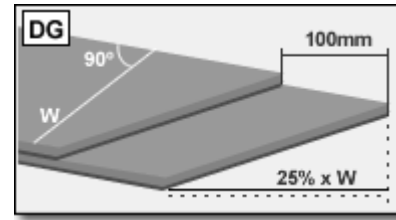
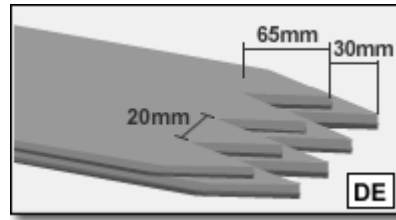
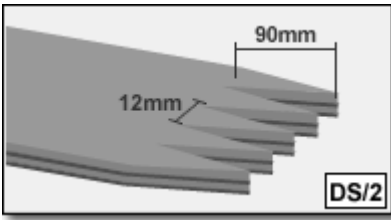
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	14-05-2009 (5)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	160	12	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	4	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	4	BVR00	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

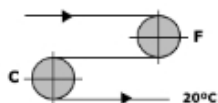
Espesor Total	2.90mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.50kg/m ²
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	1.00mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	82ShA
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	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

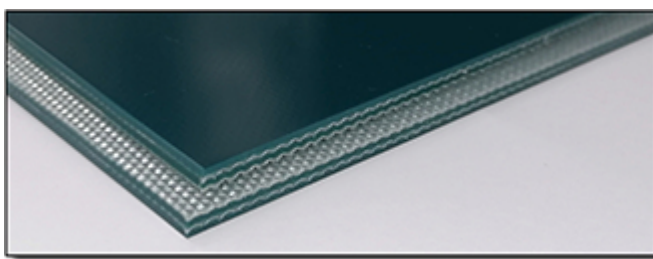
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	55mm
Contraflexión [C]	75mm

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST	Antiestatica Cobertura Superior
M	Resistente a aceites y grasas minerales
AB	Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

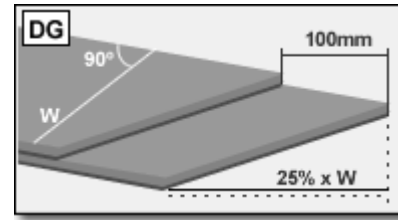
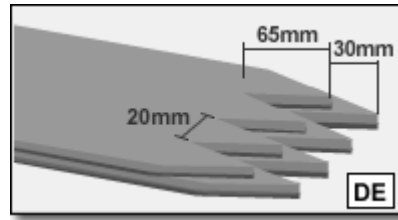
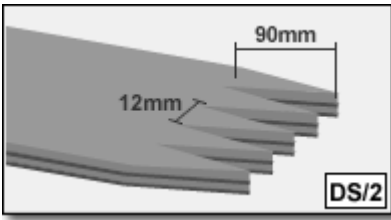
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	14-05-2009 (5)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	165	14	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	5	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	5	BVR00	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.

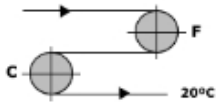
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m ²
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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

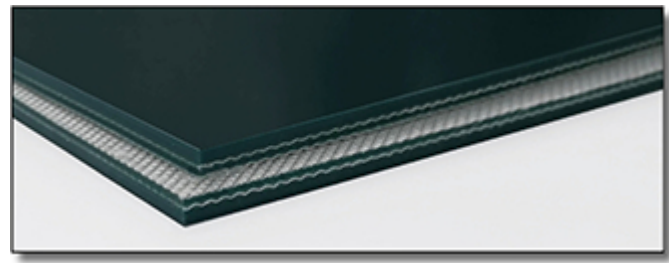
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	80mm
Contraflexión [C]	100mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST Antiestatica Cobertura Superior
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión
CR Resistente al corte

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

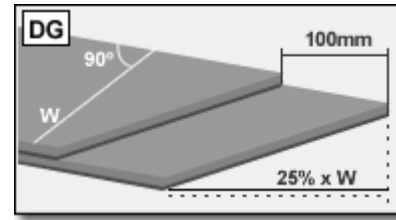
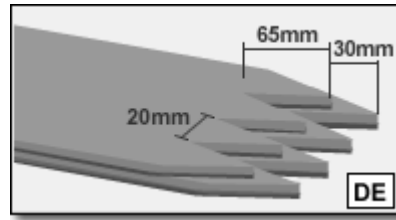
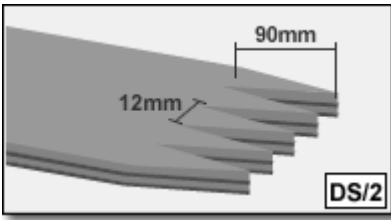
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	17-10-2006 (4)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	165	15	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	6	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	6	BVR00	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.

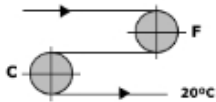
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	5.80kg/m ²
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.	3.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
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	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

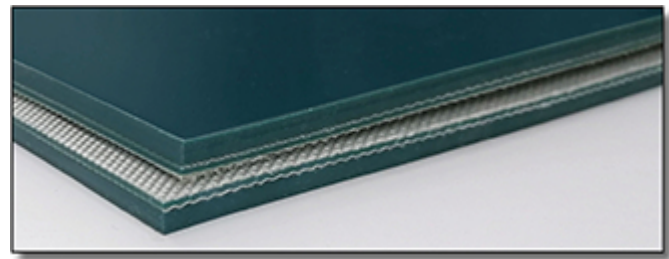
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	80mm
Contraflexión [C]	120mm

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST Antiestatica Cobertura Superior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

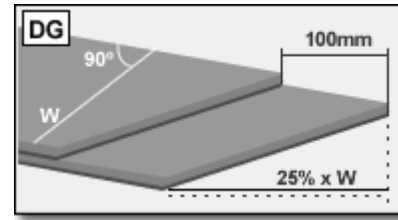
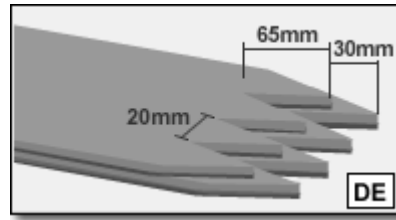
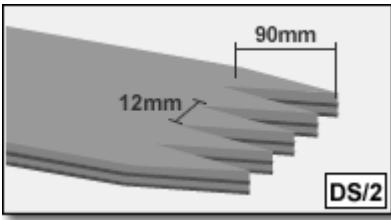
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	17-10-2006 (5)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	165	17	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	6	AVR00G	IVR00	1
DG	2.00	175	175	6	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.

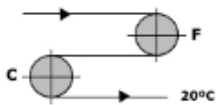
ESTRUCTURA

Espesor Total	6.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	6.90kg/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.	Rojo 01
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	45ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	160N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	14N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



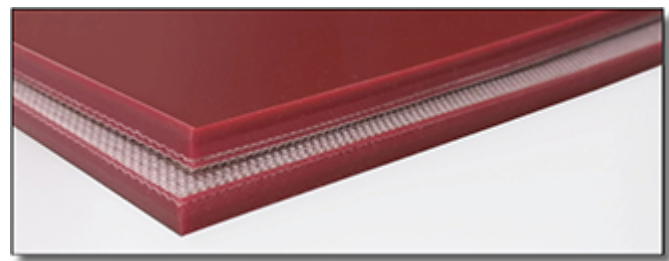
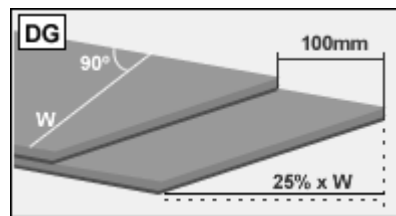
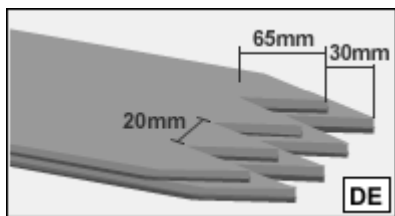
Flexión [F]	50mm
Contraflexión [C]	80mm

GRAPAS

RS-187, TIPO B

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	7	ARJ01	ITR00	1
DG	2.00	175	175	7	-	ITR00	3



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática

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	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	19-01-2015 (2)

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.

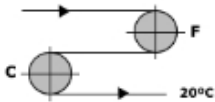
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m ²
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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	275N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

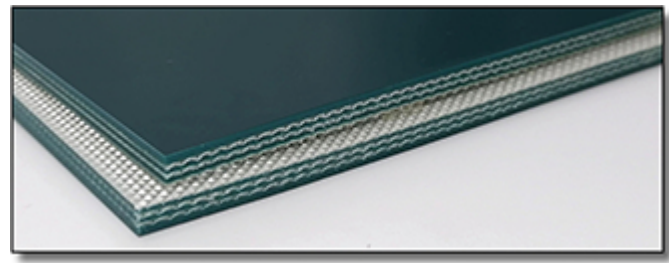
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	100mm
Contraflexión [C]	120mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST Antiestática Cobertura Superior

M Resistente a aceites y grasas minerales

AB Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

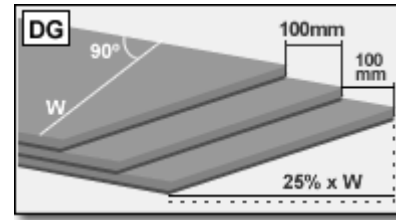
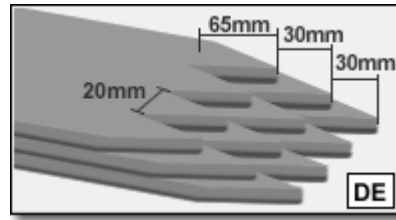
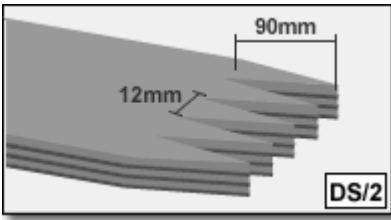
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	17-10-2006 (4)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	165	16	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	6	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	6	BVR00	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.

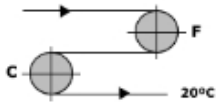
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.90mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	5.80kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

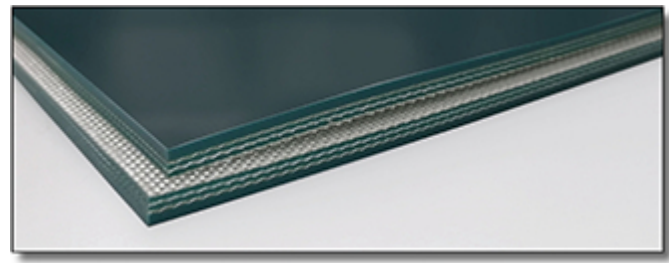
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	120mm
Contraflexión [C]	150mm

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST Antiestatica Cobertura Superior
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión
CR Resistente al corte

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

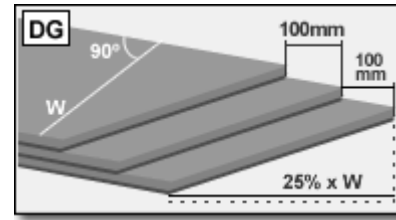
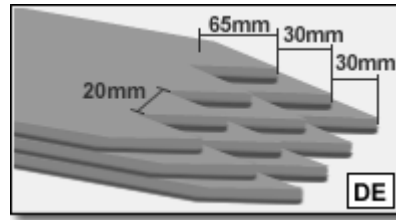
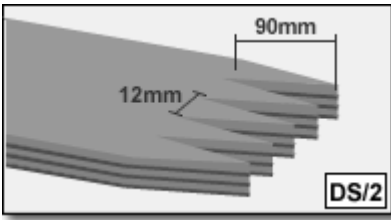
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	17-10-2006 (4)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	175	165	17	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	6	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	6	BVR00	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

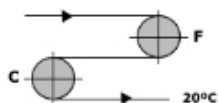
Espesor Total	2.70mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.95kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	0.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	82ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.70mm
	Material Inf.	PVC
	Color Inf.	Verde 00
	Acabado Inf.	Grabado K
	Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	7N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	12N/mm

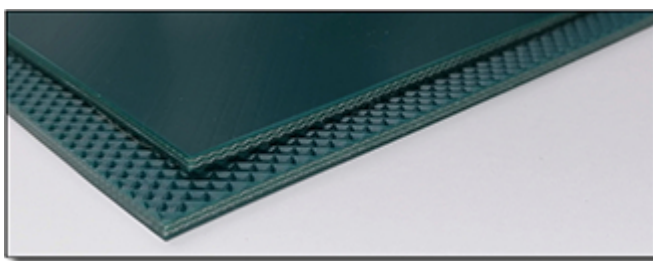
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As	Antiestática
M	Resistente a aceites y grasas minerales
AB	Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

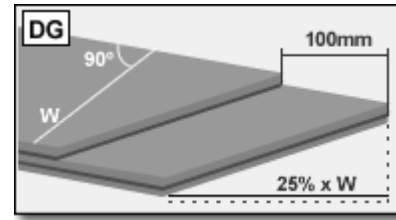
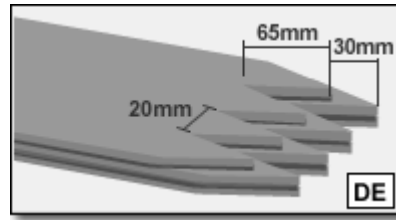
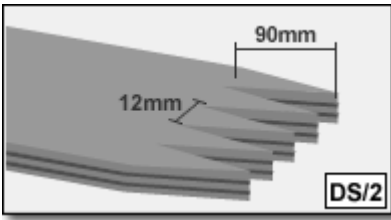
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	12-03-2009 (4)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.00	175	165	14	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	7	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	7	BVR00	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

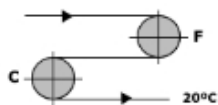
Espesor Total	3.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	4.00kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Verde 00
Acabado Inf.	Grabado K
Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	140N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	9N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

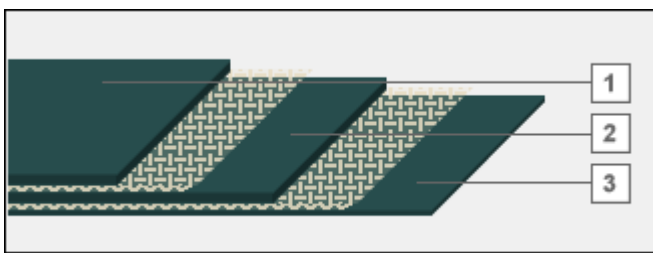
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

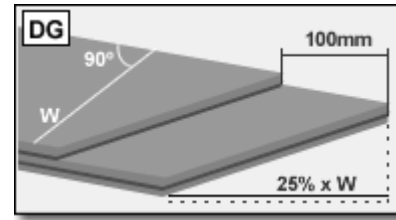
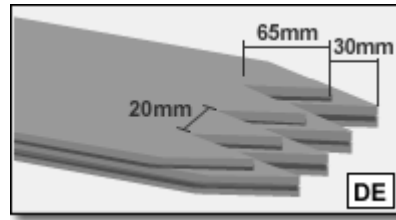
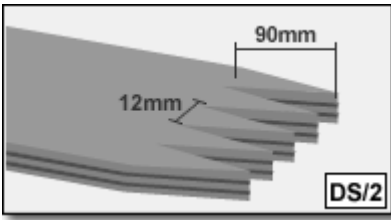
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	13-05-2019 (7)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.00	175	165	15	Film C-GR00	FILM C-GR00(Cob. Inf)	18
DE	2.00	175	175	9	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	9	BVR00	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.

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]
B21UFMT-BK	4.00	2	Poliéster	Rígida	1.50	PU	Negro 01	Mate	93	PVC	PU	Impreg AE	180	12	100

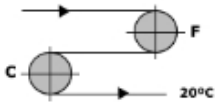
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.30kg/m ²
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	105°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.50mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Negro 01
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	93ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	180N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	12N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	18N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	100mm
Contraflexión [C]	200mm

GRAPAS

RS-125



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AsB Antiestática Cobertura Inferior
A Resistente a aceites y grasas animales
V Resistente a aceites y grasas vegetales
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión
CR Resistente al corte
LF Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

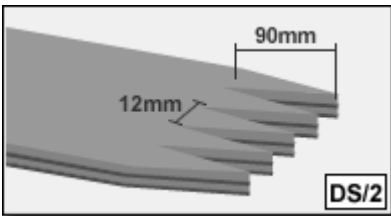
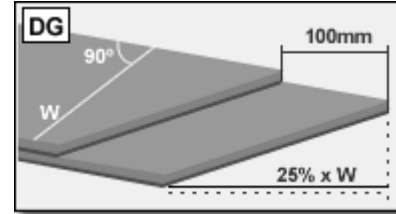
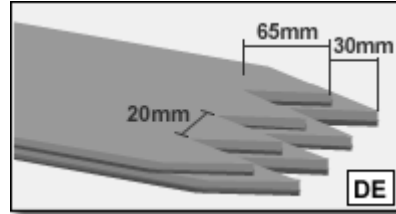
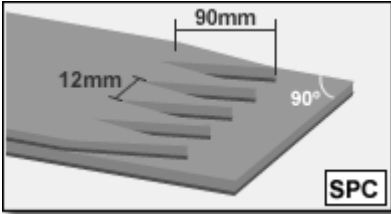
Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.20
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.28
Sobre Plástico Din / Est	0.16 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	06-11-2018 (5)

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
SPC(Recomendado)	2.50	160	170	13	-	ITR00	19
DE	2.00	160	175	6	-	ITR00	1
DG	2.00	155	175	6	-	ITR00	3
DS/2	2.50	155	170	13	-	-	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.