

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]
C12CF	2.10	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	120	10	35
C17CF	2.75	1	Poliéster	Semirígida	1.00	PVC	Blanco 00	Liso	76	-	PVC Duro	Impregnado	150	17	55
C20CF	2.80	2	Poliéster	Rígida	0.80	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	200	15	55
C22CF	4.00	2	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	200	17	80
C30CF	3.70	3	Poliéster	Rígida	0.80	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	300	22	110
C13FF	2.00	2	Poliéster	Rígida	0.00	-	Crudo	Tejido	0	PVC	-	Tejido	120	9	40
C16FF	2.55	2	Poliest/algod	Rígida	0.00	-	Crudo	Algodon-Poliest	0	PVC	-	Algodon-Poliest	160	5	40
C20CK	4.10	2	Poliéster	Extra rígida	1.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	PVC	Grabado K	140	9	75
C21CK	2.60	2	Poliéster	Flexible	0.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	PVC	Grabado K	200	20	75
C30CK	5.20	3	Poliéster	Extra rígida	1.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	PVC	Grabado K	210	16	130

ESTRUCTURA

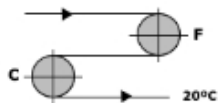
Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
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	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

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

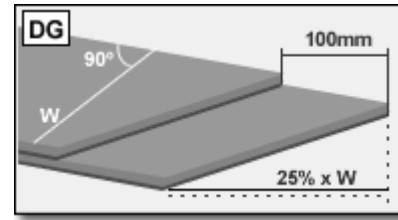
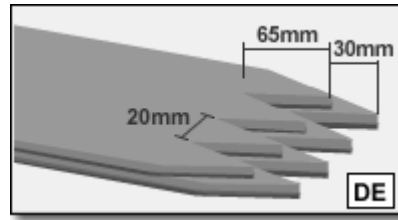
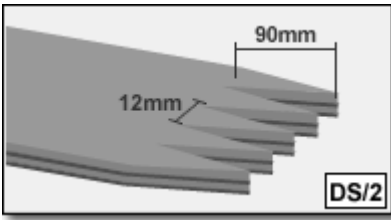
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.18 / 0.27


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	15-03-2010 (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
DS/2(Recomendado)	2.50	165	165	12	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	4	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	CBL00	ITR00	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.

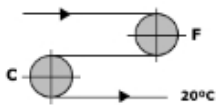
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.75mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Semirígida
Peso	3.10kg/m ²
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	76ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PVC Duro
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Impregnado
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	150N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



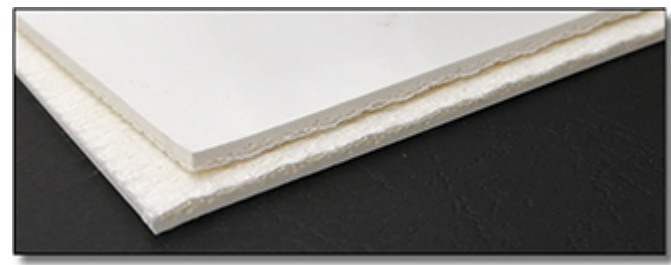
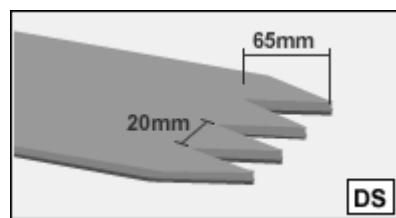
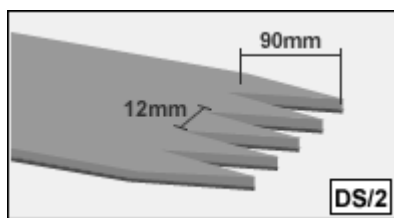
Flexión [F]	55mm
Contraflexión [C]	75mm

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	170	165	12	Film C-WH	-	18
DS	2.00	175	175	5	Film C-WH	-	2



APLICACIÓN PERFILES

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

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
SW Tejido Sólido

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	Si

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.22 / 0.30
Sobre Madera Din / Est	0.32 / 0.43
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.32

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2000 - 3000mm
Última Modificación	15-10-2019 (7)

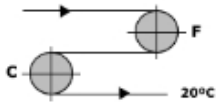
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.30kg/m ²
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.	0.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
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.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

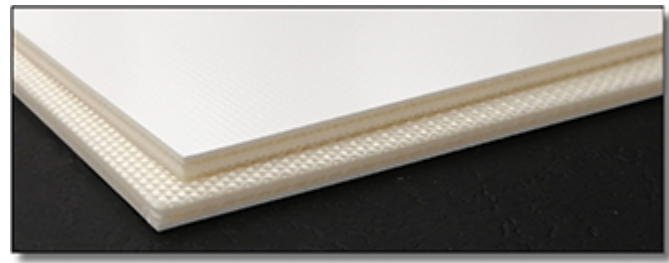
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

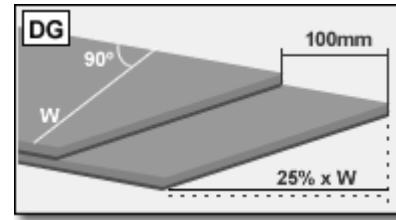
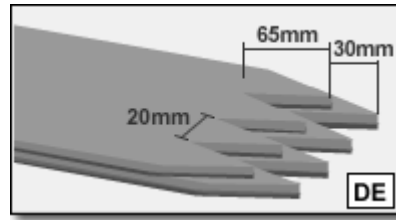
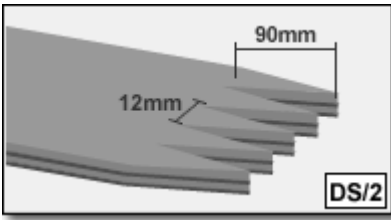
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	15-03-2010 (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
DS/2(Recomendado)	2.50	175	170	14	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	5	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	5	CBL00	ITR00	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.

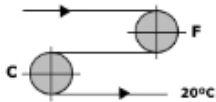
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
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.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

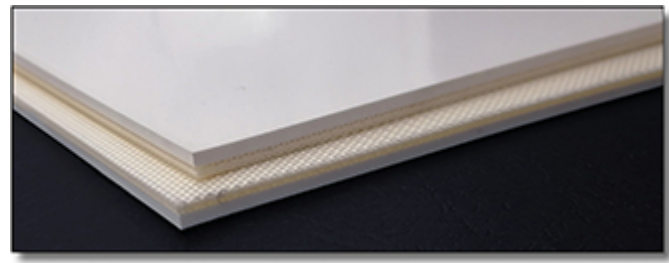
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

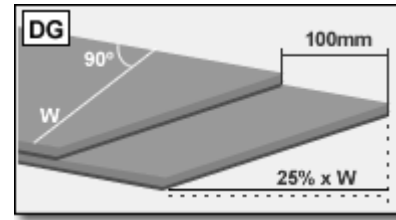
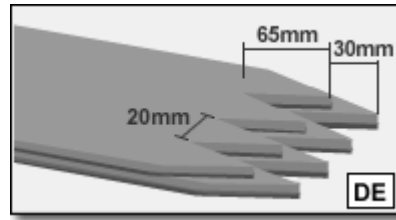
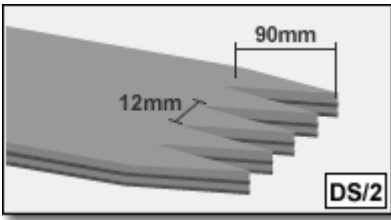
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	28-03-2019 (6)

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-WH	-	18
DE	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	3



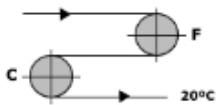
ESTRUCTURA

Espesor Total	3.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.40kg/m ²
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.	0.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
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	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

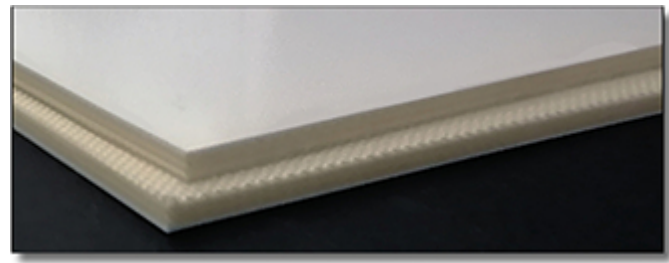
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	110mm
Contraflexión [C]	140mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

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

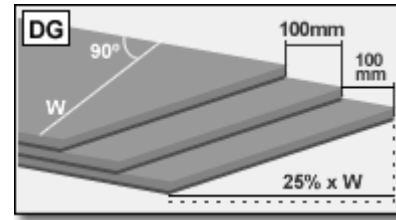
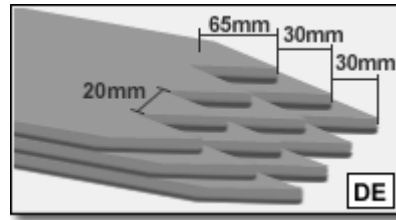
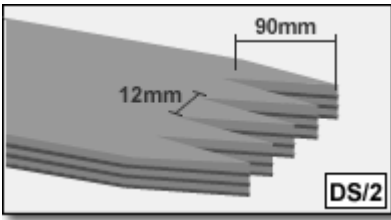
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	28-03-2019 (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)	2.50	175	165	15	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	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.

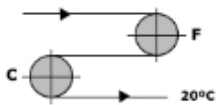
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.30kg/m ²
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.	0.00mm
Material Sup.	-
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	Tejido
Dureza Sup.	0ShA
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.	12N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



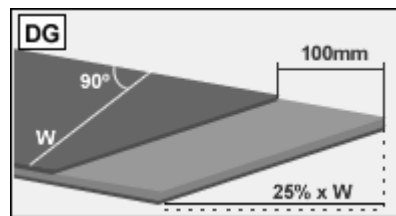
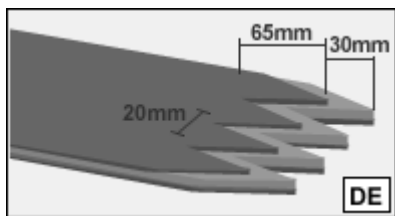
Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	40mm

GRAPAS

1D,RS-62,A36SP, UX1SP,G001-SS-300W,G001-G-300W

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.00	175	175	4	-	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	-	ITR00	3



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria

EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)

LF Baja fricción

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	No
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	14-11-2015 (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.

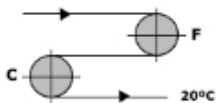
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.55mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliest/algod
Trama	Rígida
Peso	2.20kg/m ²
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.	0.00mm
Material Sup.	-
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	Algodon-Poliest
Dureza Sup.	0ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Algodon-Poliest
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	160N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	5N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	8N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



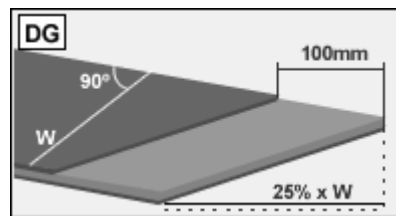
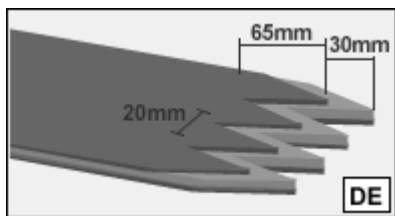
Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	40mm

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.00	175	175	4	-	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	-	ITR00	3



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria

EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)

LF Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.18 / 0.24
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.32
Sobre Plástico Din / Est	0.23 / 0.32

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	11-12-2015 (0)

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.

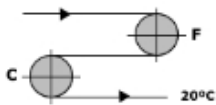
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	4.85kg/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.	1.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Blanco 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	70ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.70mm
	Material Inf.	PVC
	Color Inf.	Blanco 00
	Acabado Inf.	Grabado K
	Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

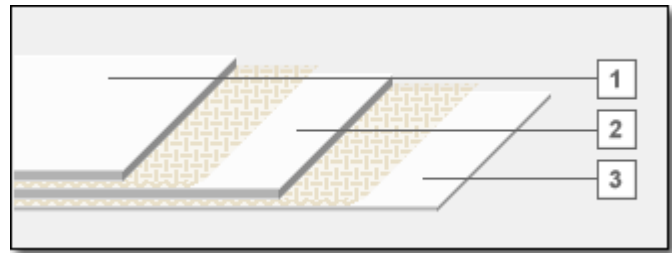
Carga rotura	140N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	9N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES


Flexión [F]	75mm
Contraflexión [C]	90mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1


APLICACIÓN PERFILES

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

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

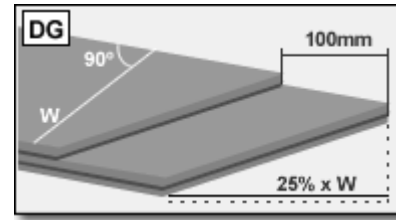
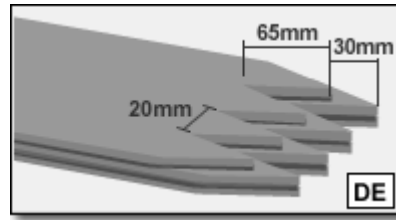
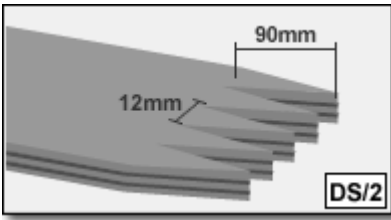
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	18-02-2019 (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
DS/2(Recomendado)	2.00	175	170	16	Film C-WH	Film C-WH(Cob. Inf)	18
DE	2.00	175	175	9	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	9	CBL00	ITR00	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.

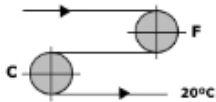
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.60mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	3.10kg/m ²
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.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Grabado K
Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	20N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	28N/mm

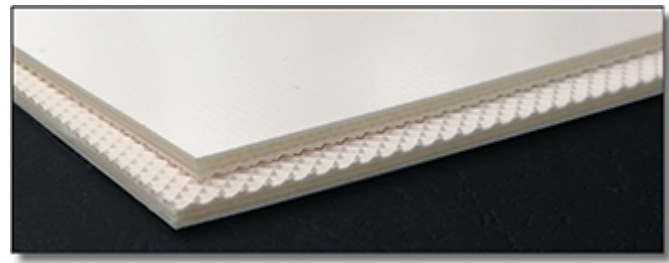
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-62,1A



APLICACIÓN PERFILES

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

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	Si

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

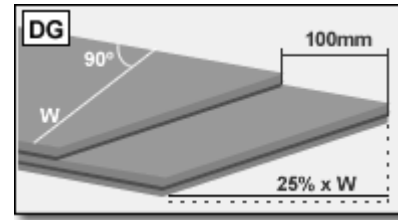
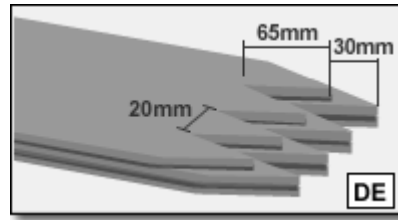
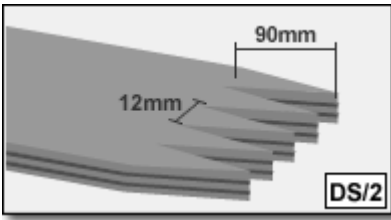
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	08-03-2010 (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)	2.00	170	165	15	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	8	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	8	CBL00	ITR00	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.

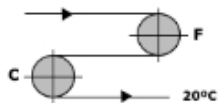
ESTRUCTURA

Espesor Total	5.20mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	6.20kg/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.	1.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Grabado K
Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	210N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	16N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

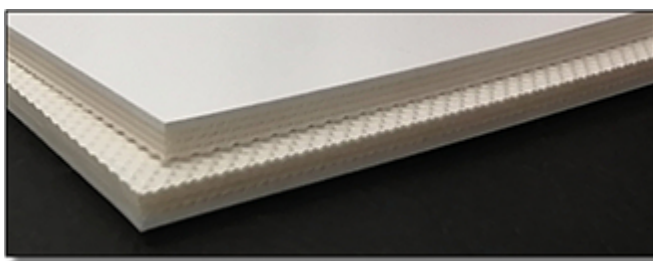
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	130mm
Contraflexión [C]	150mm

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

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

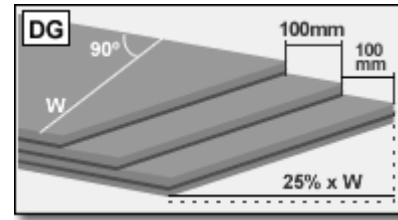
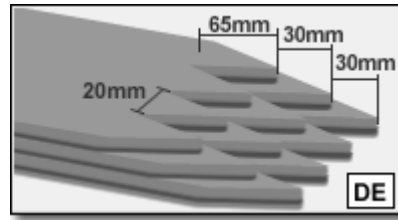
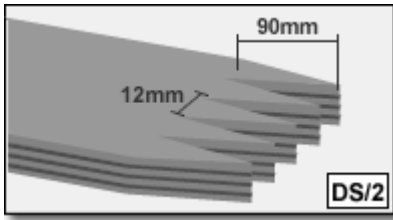
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	18-02-2019 (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
DS/2(Recomendado)	2.00	175	175	11	Film C-WH	Film C-WH(Cob. Inf)	18
DE	2.00	175	175	11	CBL00	ITR00	-
DG	2.00	175	175	11	CBL00	ITR00	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]
CS09FF	1.20	2	Poliéster	Rígida	0.10	PU	Crudo	W Impreg	0	PU	PU	W Impreg AE	120	8	5
CS10UFMT	1.65	2	Poliéster	Rígida	0.40	PU	Blanco 00	Mate	86	PU	PU	W Impreg	120	8	8

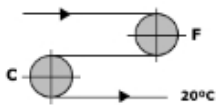
ESTRUCTURA

Espesor Total	1.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.20kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.10mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	W Impreg
Dureza Sup.	0ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PU
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

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

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



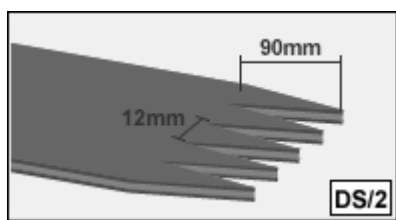
Flexión [F]	5mm
Contraflexión [C]	5mm

GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,

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
DS/2(Recomendado)	2.00	145	140	3	-	-	18



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB Antiestatica Cobertura Inferior
A Resistente a aceites y grasas animales
V Resistente a aceites y grasas vegetales
LF Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.17
Sobre Madera Din / Est	0.23 / 0.31
Sobre Plástico Din / Est	0.17 / 0.22

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	10-12-2021 (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.

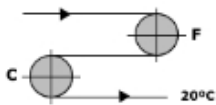
ESTRUCTURA

Espesor Total	1.65mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.95kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-20°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.40mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	86ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PU
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

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

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



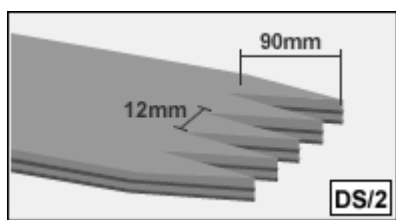
Flexión [F]	8mm
Contraflexión [C]	40mm

GRAPAS

1D,RS-62,A36SP, UX1SP

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.00	155	155	3	Film U-S-WH	-	18



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.17
Sobre Madera Din / Est	0.23 / 0.31
Sobre Plástico Din / Est	0.17 / 0.22

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	10-12-2021 (2)