

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]
E20CC	4.30	2	Poliéster	Flexible	1.00	PVC	Blanco 00	Liso	73	PVC	PVC	Liso	200	20	140
E30CC	6.20	3	Poliéster	Flexible	2.00	PVC	Blanco 00	Liso	73	PVC	PVC	Liso	300	30	200
E40CC	7.40	4	Poliéster	Flexible	2.00	PVC	Blanco 00	Liso	73	PVC	PVC	Liso	400	35	300
E90CC	9.00	3	Poliéster	Flexible	2.00	PVC	Blanco 00	Liso	73	PVC	PVC	Liso	900	75	400
E81CC	7.80	3	Poliéster	Flexible	1.00	PVC	Blanco 00	Liso	73	PVC	PVC	Liso	800	65	400

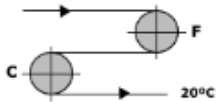
## ESTRUCTURA

Espesor Total	4.30mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	5.20kg/m <sup>2</sup>
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	73ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	1.00mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

## TENSIONES

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

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



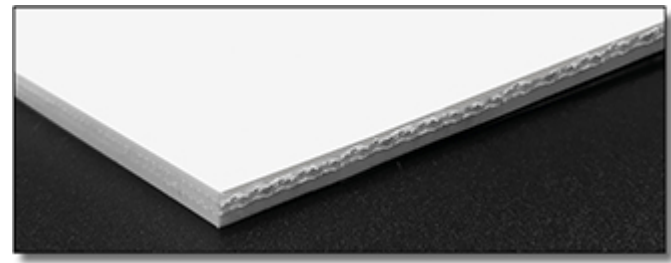
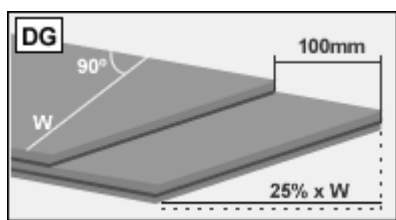
Flexión [F]	140mm
Contraflexión [C]	140mm

## GRAPAS

RS-125

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

Empalme	PresiónKp/cm <sup>2</sup>	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DG(Recomendado)	2.00	175	175	7	EBL00	ITR00	4



## APLICACIÓN PERFILES

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

## 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
<b>EX</b>	ATEX

## 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

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	12-03-2021 (6)

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.

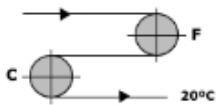
## ESTRUCTURA

Espesor Total	6.20mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	7.70kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	73ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	1.00mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

## TENSIONES

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	30N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	40N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



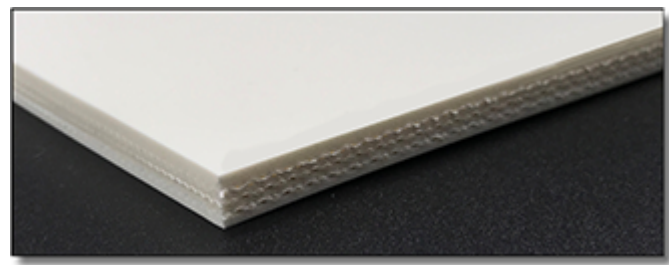
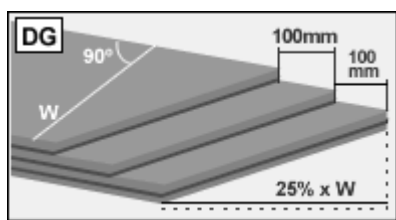
Flexión [F]	200mm
Contraflexión [C]	250mm

## 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
DG(Recomendado)	2.00	175	175	8	EBL00	ITR00	4



## APLICACIÓN PERFILES

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

## 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
<b>EX</b> ATEX

## 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

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	30-08-2010 (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.

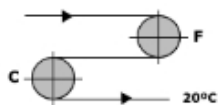
## ESTRUCTURA

Espesor Total	7.40mm
Nº Telas	4
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.20kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	73ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	1.00mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

## TENSIONES

Carga rotura	400N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	35N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	50N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



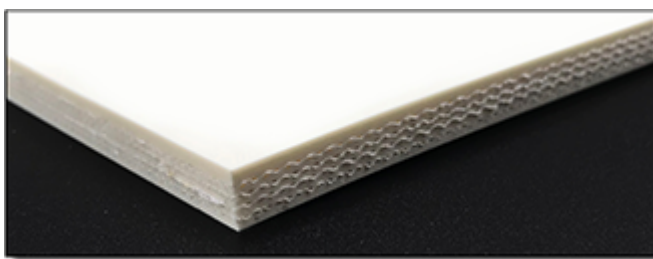
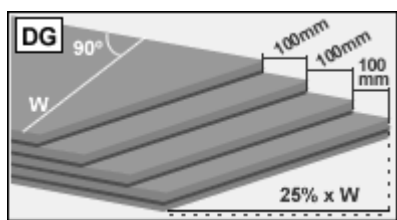
Flexión [F]	300mm
Contraflexión [C]	350mm

## GRAPAS

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
DG(Recomendado)	2.00	175	175	9	EBL00	ITR00	4



## APLICACIÓN PERFILES

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

## 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
<b>EX</b>	ATEX

## 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

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	15-03-2010 (4)

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.

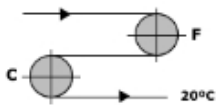
## ESTRUCTURA

Espesor Total	9.00mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	11.20kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	73ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	1.00mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

## TENSIONES

Carga rotura	900N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	75N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	130N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



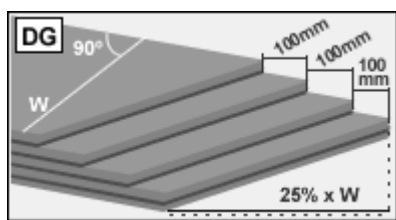
Flexión [F]	400mm
Contraflexión [C]	500mm

## GRAPAS

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
DG(Recomendado)	2.00	175	175	10	EBL00	ITR00	4



## APLICACIÓN PERFILES

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

## 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

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	09-11-2010 (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.

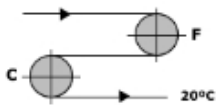
## ESTRUCTURA

Espesor Total	7.80mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	9.60kg/m <sup>2</sup>
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	73ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	1.00mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Liso
Dureza inf.	73ShA

## TENSIONES

Carga rotura	800N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	65N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	95N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



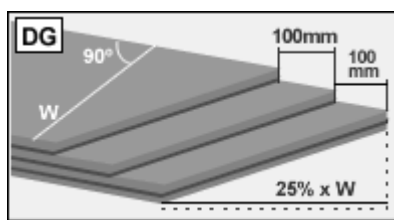
Flexión [F]	400mm
Contraflexión [C]	400mm

## GRAPAS

TIPO B,

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

Empalme	PresiónKp/cm <sup>2</sup>	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DG(Recomendado)	2.00	175	175	10	EBL00	ITR00	4



## APLICACIÓN PERFILES

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

## 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

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	15-03-2010 (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.