

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]
N09CF	2.10	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Azul 06	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	120	10	35
N19CF	2.80	2	Poliéster	Rígida	0.80	PVC	Azul 06	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	200	15	55

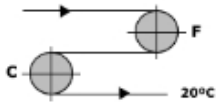
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/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.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido WP
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

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

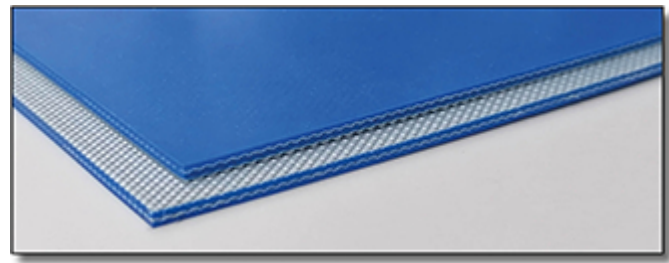
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

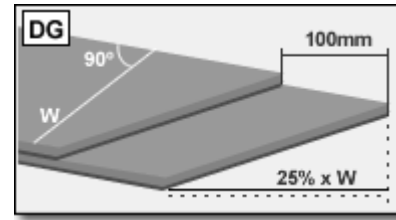
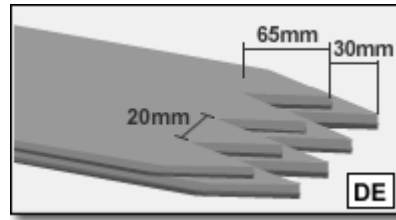
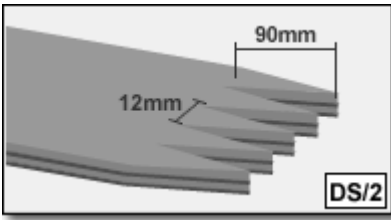
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.18 / 0.27


## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	21-01-2022 (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
DS/2(Recomendado)	2.50	170	165	13	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	5	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	5	CAZ06	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.

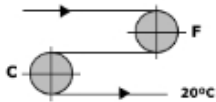
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.30kg/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.	0.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido WP
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

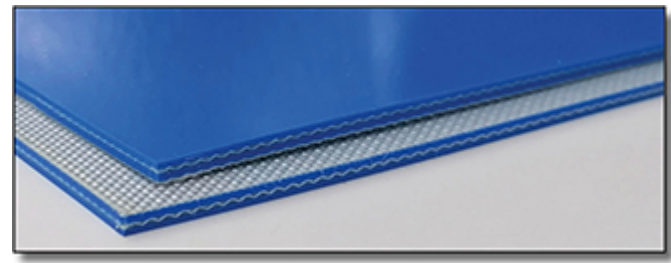
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

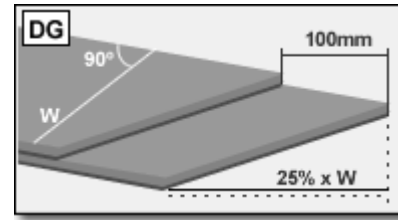
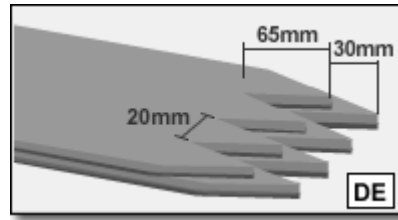
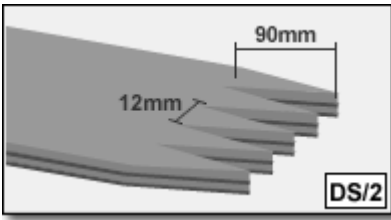
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29


## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	21-01-2022 (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
DS/2(Recomendado)	2.50	175	170	14	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	6	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	CAZ06	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]
NS07AY	1.55	1	Poliéster	Rígida	0.60	PU	Azul 06	Grabado A	86	-	PU	Grabado Y	60	5	10
NS08UFMT	1.00	1	Poliéster	Rígida	0.25	PU	Azul 06	Mate	86	-	PU	W Impreg AE	50	4	6
NS11UFMT	2.40	2	Poliéster	Extra rígida	0.60	PU	Azul 06	Mate	93	PU	PU	W Impreg AE	140	6	30

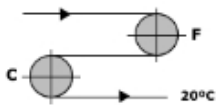
## ESTRUCTURA

Espesor Total	1.55mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.30kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-20°C
Temp. Puntual Max.	110°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.60mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Grabado A
Dureza Sup.	86ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.45mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Azul 06
Acabado Inf.	Grabado Y
Dureza inf.	86ShA

## TENSIONES

Carga rotura	60N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	5N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	7N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



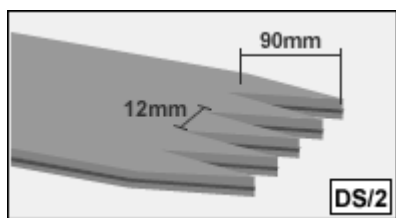
Flexión [F]	10mm
Contraflexión [C]	10mm

## GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,RS-62,G001-SS-300W,G001-G-300W

## 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)	1.50	155	155	5	Film U-S-BL06 (Cob Inf)	-	18



## APLICACIÓN PERFILES

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

## CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>A</b>	Resistente a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales
<b>AB</b>	Excelente resistencia a la abrasión

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.46 / 0.52
Sobre Madera Din / Est	0.71 / 0.70
Sobre Plástico Din / Est	0.62 / 0.67

## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	05-02-2018 ()

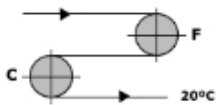
## ESTRUCTURA

Espesor Total	1.00mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.00kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-20°C
Temp. Puntual Max.	110°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.25mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	86ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	50N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	4N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	6N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	6mm
Contraflexión [C]	20mm

## GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,



## APLICACIÓN PERFILES

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

## CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>EU</b>	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
<b>AsB</b>	Antiestatica Cobertura Inferior
<b>A</b>	Resistente a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales
<b>AB</b>	Excelente resistencia a la abrasión
<b>LF</b>	Baja fricción

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

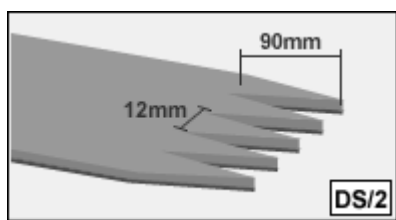
Sobre Acero Din / Est	0.20 / 0.25
Sobre Madera Din / Est	0.31 / 0.42
Sobre Plástico Din / Est	0.22 / 0.30

## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	07-05-2019 ( )

## 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
DS/2(Recomendado)	2.00	145	140	2	Film U-S-BL06	-	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.



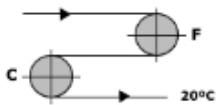
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.40mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	2.90kg/m2
Temp. Constante Min.	-10°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	110°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.60mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	93ShA
<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material Inter.	PU
<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	140N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	6N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	10N/mm

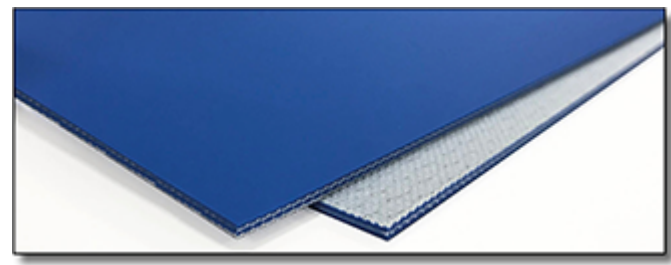
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	30mm
Contraflexión [C]	50mm

## GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP



## 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>AsB</b>	Antiestatica Cobertura Inferior
<b>A</b>	Resistente a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales
<b>M</b>	Resistente a aceites y grasas minerales
<b>AB</b>	Excelente resistencia a la abrasión
<b>LF</b>	Baja fricción

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

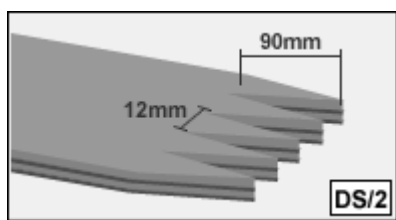
Sobre Acero Din / Est	0.20 / 0.25
Sobre Madera Din / Est	0.31 / 0.42
Sobre Plástico Din / Est	0.22 / 0.30

## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	13-02-2019 ()

## 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	165	160	3	-	-	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.