

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]
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

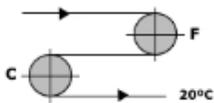
ESTRUCTURA

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



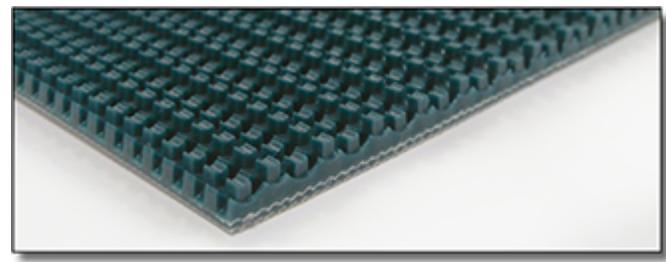
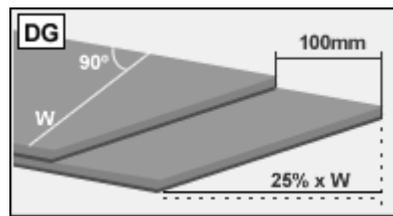
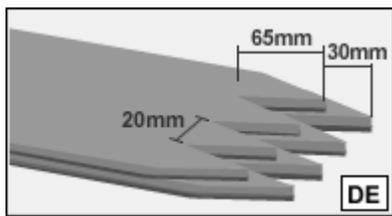
Flexión [F]	45mm
Contraflexión [C]	70mm

GRAPAS

1,RS-62,UX1

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



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AsT 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)

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.

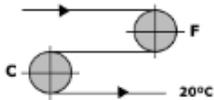
ESTRUCTURA

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



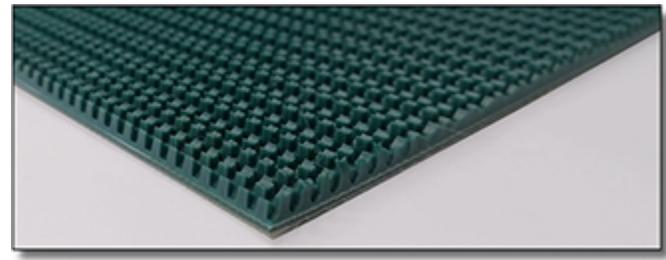
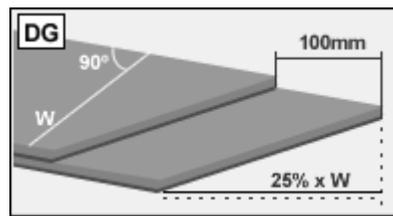
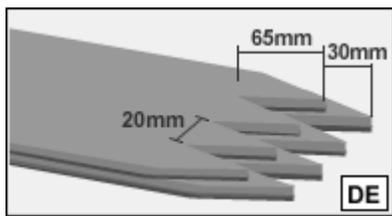
Flexión [F]	55mm
Contraflexión [C]	90mm

GRAPAS

1,RS-62,UX1

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



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)

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.