

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
B25CF	4.00	3	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	275	22	100
B33CF	6.00	3	Poliéster	Rígida	3.00	PVC	Verde 00	Liso	45	PVC	-	Tejido	300	20	130
B24CF	6.00	2	Poliéster	Rígida	4.00	PVC	Rojo 01	Liso	45	PVC	-	Tejido AE	160	14	50
B23CF	4.80	2	Poliéster	Rígida	3.00	PVC	Verde 00	Liso	45	PVC	-	Tejido	200	15	80

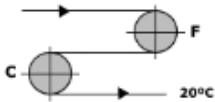
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
<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 AE
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

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

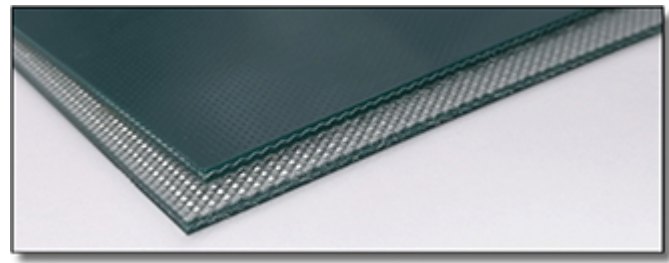
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

<b>As</b> Antiestática
<b>M</b> Resistente a aceites y grasas minerales
<b>AB</b> Excelente resistencia a la abrasión

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

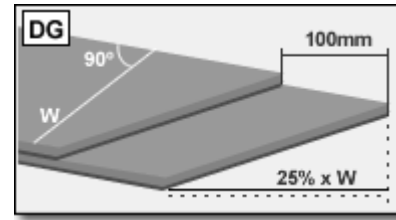
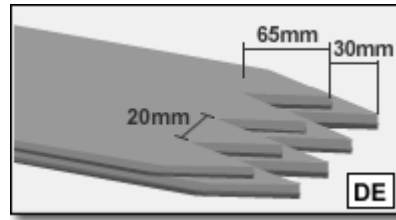
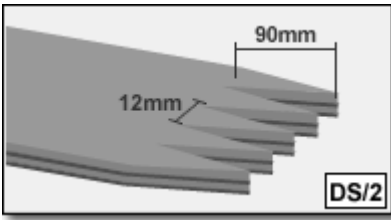
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


## 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 <sup>2</sup>	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

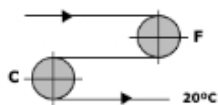
Espesor Total	2.90mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.50kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

<b>1</b>	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	1.00mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	82ShA
<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
	Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

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

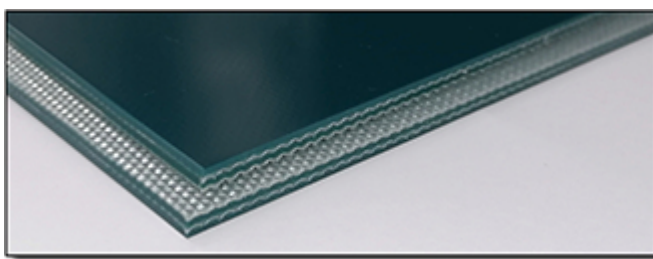
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

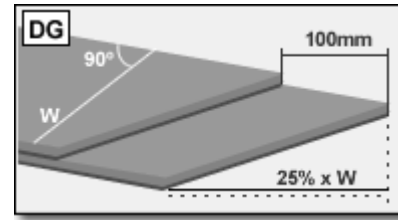
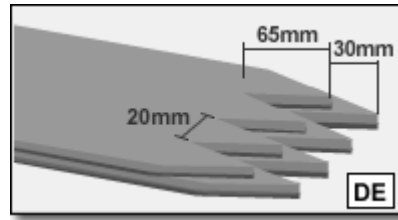
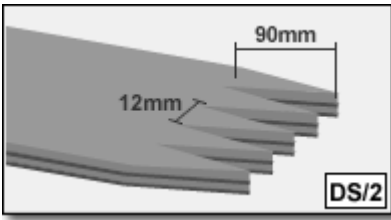
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


## 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 <sup>2</sup>	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.

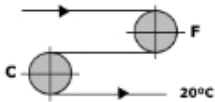
## ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
<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
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

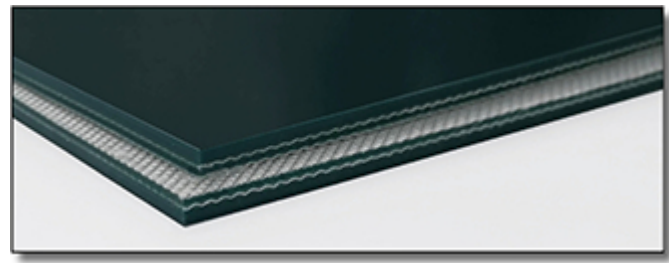
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

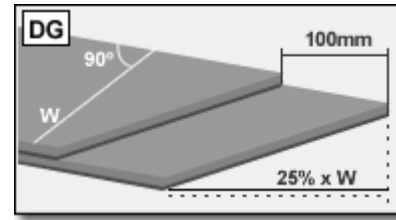
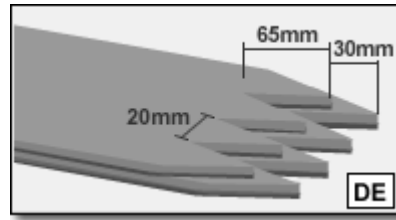
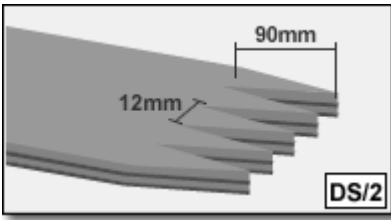
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


## 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 <sup>2</sup>	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.

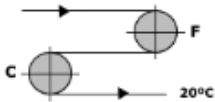
## ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
<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
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	275N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

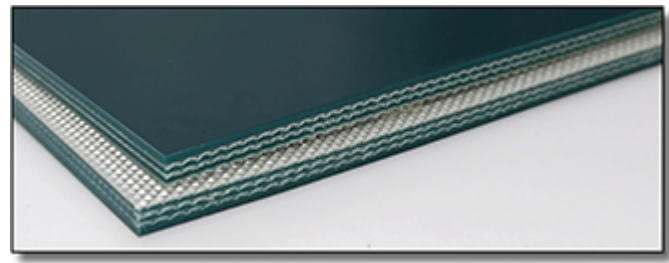
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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** 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

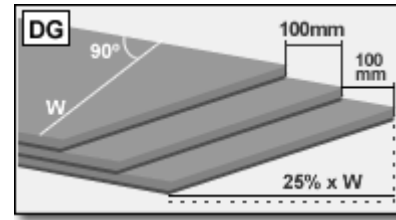
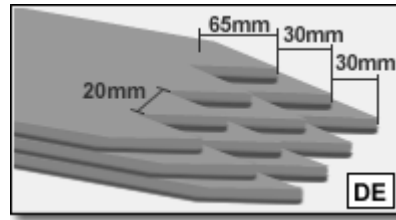
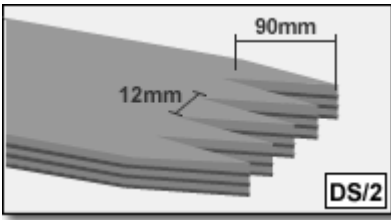
## OBSERVACIONES


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



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

Empalme	Presión Kp/cm <sup>2</sup>	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.

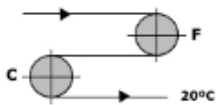
## ESTRUCTURA

Espesor Total	6.00mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	7.00kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	3.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	45ShA
<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
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	20N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	28N/mm

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



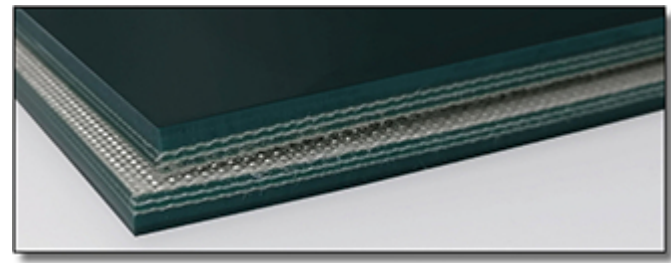
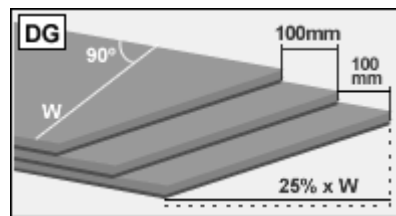
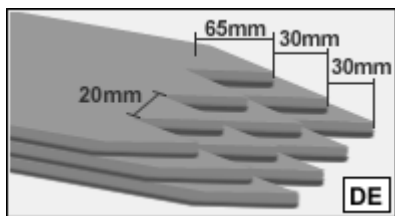
Flexión [F]	130mm
Contraflexión [C]	200mm

## GRAPAS

RS-187, 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
DE(Recomendado)	2.00	175	175	8	AVR00G	IVR00	1
DG	2.00	175	175	8	AVR00G	IVR00	3



## 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	14-05-2009 (5)

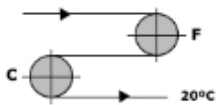
## ESTRUCTURA

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
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	4.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Rojo 01
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	45ShA
<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 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



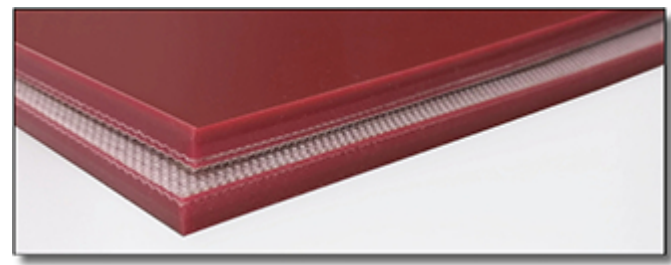
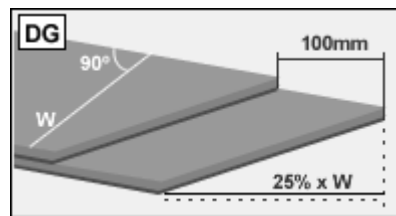
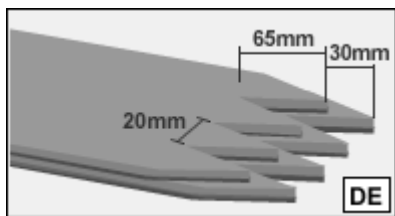
Flexión [F]	50mm
Contraflexión [C]	80mm

## 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.

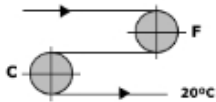
## ESTRUCTURA

Espesor Total	4.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	5.80kg/m <sup>2</sup>
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C
<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor Sup.	3.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	45ShA
<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
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

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

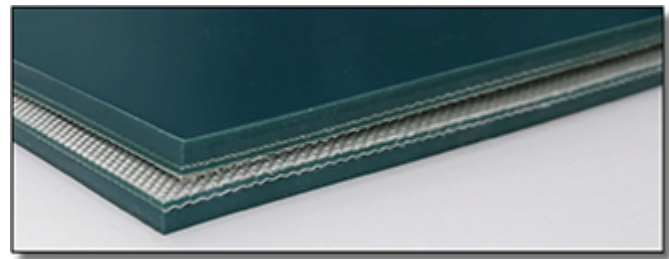
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

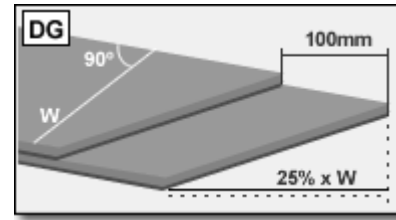
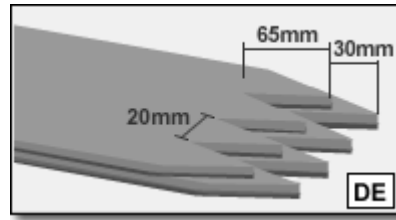
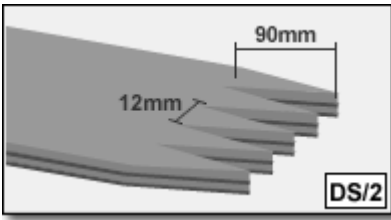
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


## 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	PresiónKp/cm2	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.