

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]
F12CF-BL	2.00	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Azul 06	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	35
F12CF-GR_EU	2.00	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Verde 00	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	35
F12CF-WH	2.00	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Blanco 00	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	35
F14CF-BL	2.50	2	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Azul 06	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	40
F14CF-GR_EU	2.50	2	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	40
F14CF-WH	2.50	2	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Blanco 00	Liso	85	PVC	-	Tejido AE	120	10	40
F10NF	1.90	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Negro 04	Mate	76	PVC	-	Tejido S	120	10	35

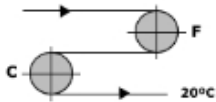
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.40kg/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.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
<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

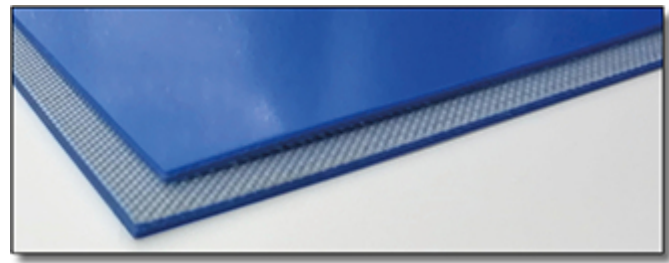
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	35mm
Contraflexión [C]	55mm

## GRAPAS

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



## 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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

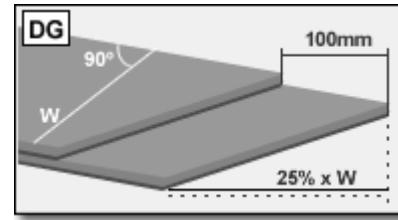
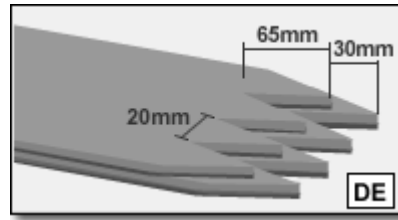
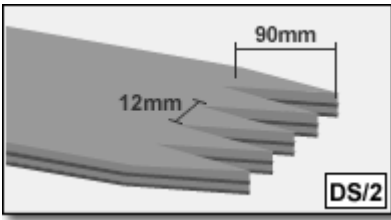
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (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	165	165	12	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	3



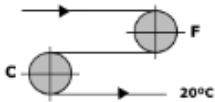
**ESTRUCTURA**

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.40kg/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.	85ShA
<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**

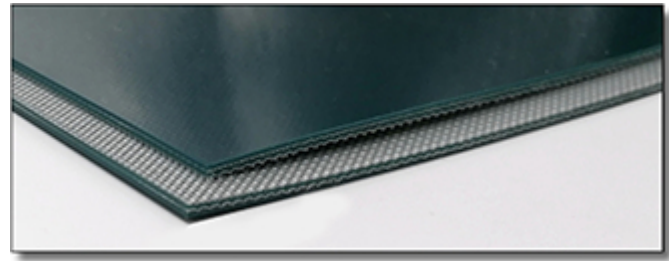
Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**


Flexión [F]	35mm
Contraflexión [C]	55mm

**GRAPAS**

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


**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

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

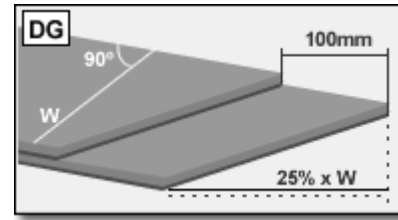
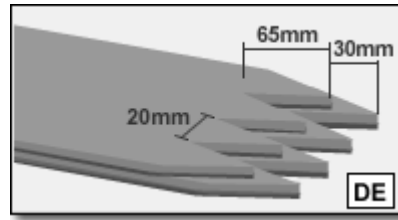
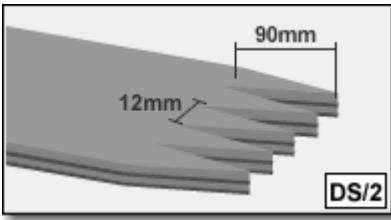
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

**OBSERVACIONES**

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (2)

## 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	170	160	12	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	4	FVR00/1	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	FVR00/1	ITR00	3



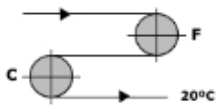
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.40kg/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.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
<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,G001-SS-300W,G001-G-300W



## 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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

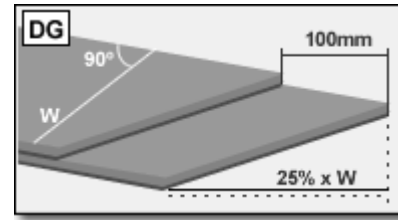
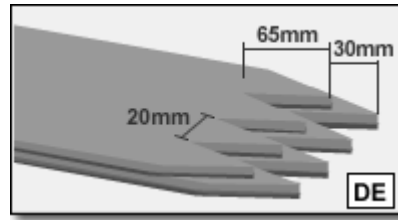
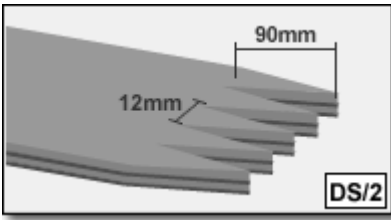
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (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	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.

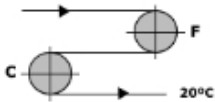
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/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.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
<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

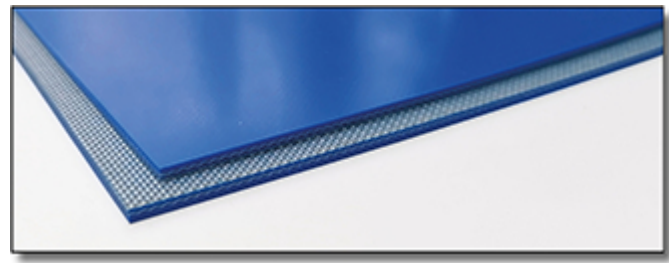
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	60mm

## 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

## 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

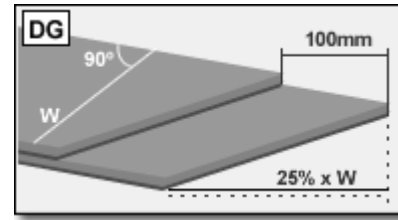
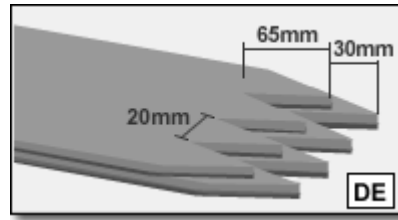
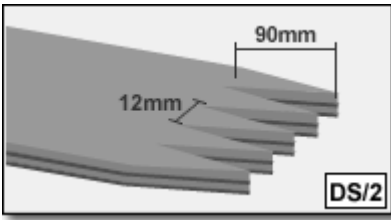
## OBSERVACIONES


Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (3)



## 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	170	160	13	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	3



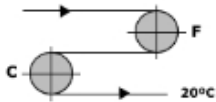
 Los parámetros de empalme son orientativos ya que dependen del tipo de prensa y del espesor de las planchas utilizadas. Es aconsejable realizar siempre pruebas con trozos de la misma banda antes de la ejecución del empalme. El tiempo indicado se cuenta a partir de que la prensa ha alcanzado la temperatura señalada.

**ESTRUCTURA**

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/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.	85ShA
<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**

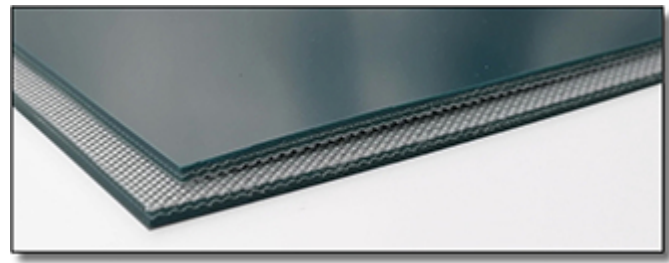
Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

**DIÁMETRO MÍN. TAMBORES**


Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	60mm

**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>As</b>	Antiestática

**SUPERFICIE APOYO**

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

**COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR**

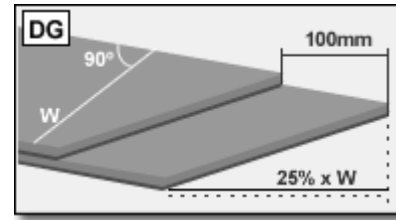
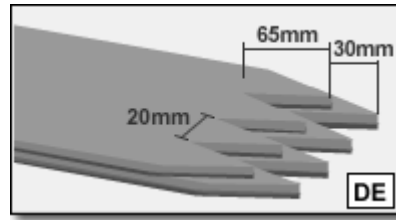
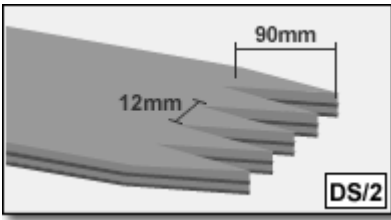
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


**OBSERVACIONES**

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (2)

## 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	160	13	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	4	FVR00/1	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	FVR00/1	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.

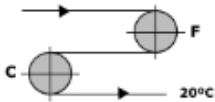
## ESTRUCTURA

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/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.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
<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

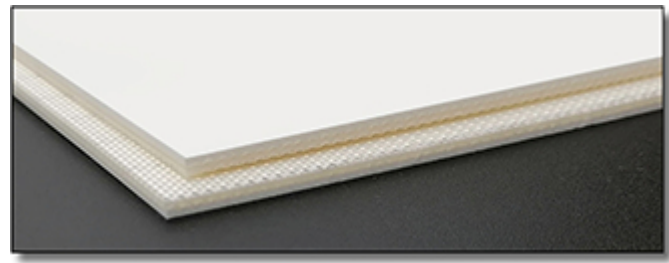
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	60mm

## 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

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

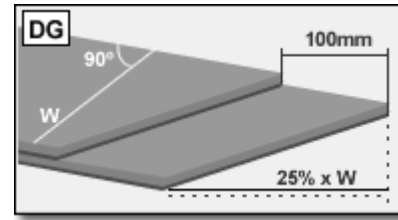
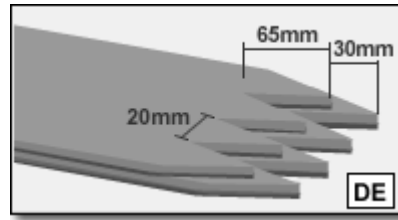
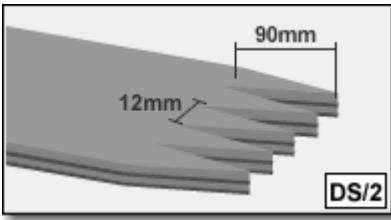
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	24-05-2022 (3)

## 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	160	13	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.

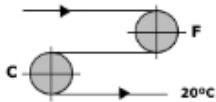
## ESTRUCTURA

Espesor Total	1.90mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.20kg/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.	Negro 04
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	76ShA
<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 S
Dureza inf.	0ShA

## TENSIONES

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

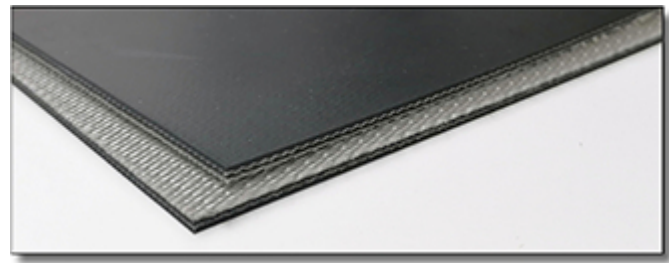
## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	35mm
Contraflexión [C]	55mm

## GRAPAS

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



## APLICACIÓN PERFILES

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

## CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

**AsI** Antiestatica Cobertura Superior

**SF** Tejido silencioso

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

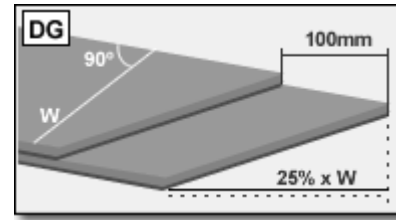
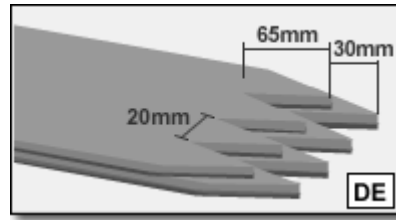
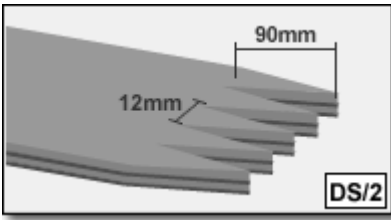
Sobre Acero Din / Est	0.15 / 0.20
Sobre Madera Din / Est	0.16 / 0.24
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.26


## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	27-09-2022 (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)	2.50	170	160	14	Film C-BK01	-	18
DE	2.00	175	175	4	FNG01	ING00	1
DG	2.00	175	175	4	FNG01	ING00	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.