

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]
CS09FF	1.20	2	Poliéster	Rígida	0.10	PU	Crudo	W Impreg	0	PU	PU	W Impreg AE	120	8	5
C12CF	2.10	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	120	10	35
C13FF	2.00	2	Poliéster	Rígida	0.00	-	Crudo	Tejido	0	PVC	-	Tejido	120	9	40
C16FF	2.55	2	Poliest/algod	Rígida	0.00	-	Crudo	Algodon-Poliest	0	PVC	-	Algodon-Poliest	160	5	40
C17CF	2.75	1	Poliéster	Semirígida	1.00	PVC	Blanco 00	Liso	76	-	PVC Duro	Impregnado	150	17	55
C20CK	4.10	2	Poliéster	Extra rígida	1.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	PVC	Grabado K	140	9	75
C21CK	2.60	2	Poliéster	Flexible	0.50	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	PVC	Grabado K	200	20	75
C22CF	4.00	2	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	200	17	80
C30CF	3.70	3	Poliéster	Rígida	0.80	PVC	Blanco 00	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	300	22	110

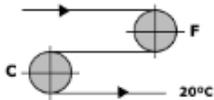
ESTRUCTURA

Espesor Total	1.20mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.20kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.10mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	W Impreg
Dureza Sup.	0ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PU
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	8N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	12N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



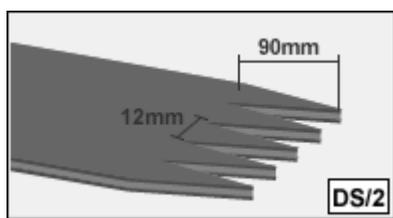
Flexión [F]	5mm
Contraflexión [C]	5mm

GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,

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	145	140	3	-	-	18



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA	FDA Alimentaria
EU	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB	Antiestatica Cobertura Inferior
A	Resistente a aceites y grasas animales
V	Resistente a aceites y grasas vegetales
LF	Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.17
Sobre Madera Din / Est	0.23 / 0.31
Sobre Plástico Din / Est	0.17 / 0.22

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	10-12-2021 (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

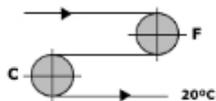
Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 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

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

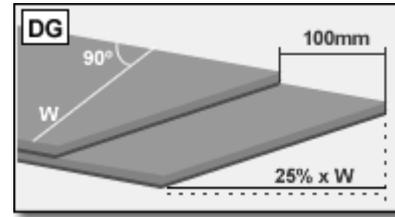
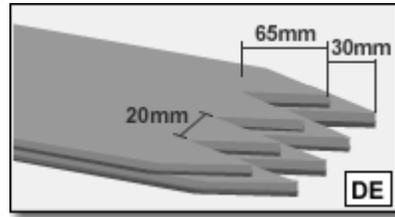
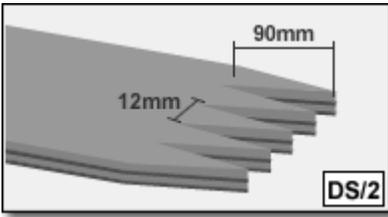
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.18 / 0.27

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	15-03-2010 (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	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



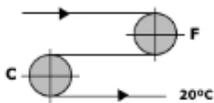
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.30kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.00mm
Material Sup.	-
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	Tejido
Dureza Sup.	0ShA
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.	9N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	12N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



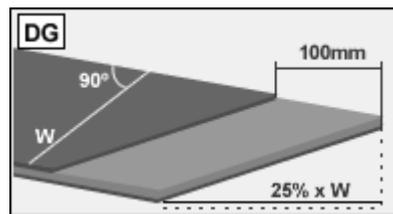
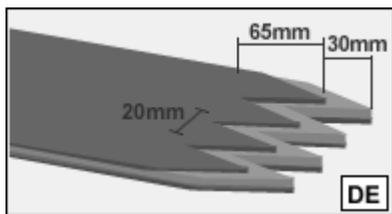
Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	40mm

GRAPAS

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

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DE(Recomendado)	2.00	175	175	4	-	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	-	ITR00	3



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria

EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)

LF Baja fricción

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	No
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	14-11-2015 (7)

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.

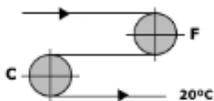
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.55mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliest/algod
Trama	Rígida
Peso	2.20kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.00mm
Material Sup.	-
Color Sup.	Crudo
Acabado Sup.	Algodon-Poliest
Dureza Sup.	0ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Algodon-Poliest
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	160N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	5N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	8N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



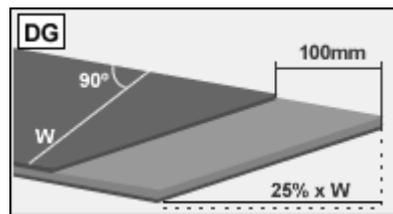
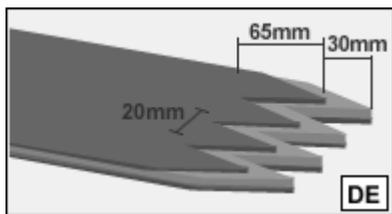
Flexión [F]	40mm
Contraflexión [C]	40mm

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

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	4	-	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	-	ITR00	3



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria

EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)

LF Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.18 / 0.24
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.32
Sobre Plástico Din / Est	0.23 / 0.32

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	11-12-2015 (0)

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.

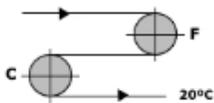
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.75mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Semirígida
Peso	3.10kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	76ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PVC Duro
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Impregnado
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	150N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



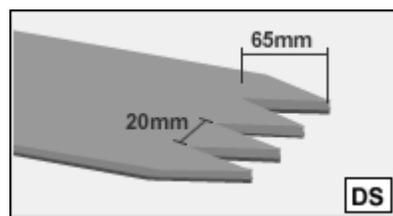
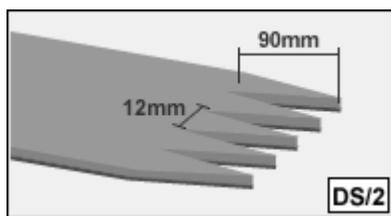
Flexión [F]	55mm
Contraflexión [C]	75mm

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP

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

Empalme	PresiónKp/cm ²	Temp. Sup.°C	Temp. Inf.°C	Tiempo min	Fomil/Film Cob. Sup.	Flomil Int.	Hoja
DS/2(Recomendado)	2.50	170	165	12	Film C-WH	-	18
DS	2.00	175	175	5	Film C-WH	-	2



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
LA Resistencia limitada a aceites y grasas animales
V Resistente a aceites y grasas vegetales
SW Tejido Sólido

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	Si

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.22 / 0.30
Sobre Madera Din / Est	0.32 / 0.43
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.32

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2000 - 3000mm
Última Modificación	15-10-2019 (7)

ESTRUCTURA

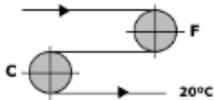
Espesor Total	4.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	4.85kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	1.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Blanco 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	70ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.70mm
	Material Inf.	PVC
	Color Inf.	Blanco 00
	Acabado Inf.	Grabado K
	Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	140N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	9N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

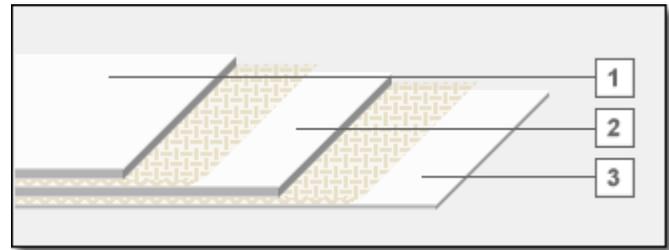
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	75mm
Contraflexión [C]	90mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

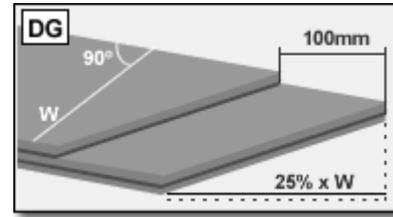
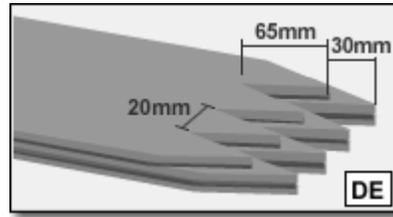
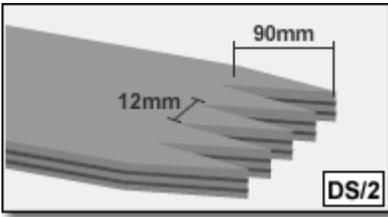
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	18-02-2019 (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)	2.00	175	170	16	Film C-WH	Film C-WH(Cob. Inf)	18
DE	2.00	175	175	9	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	9	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.

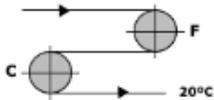
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.60mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	3.10kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Blanco 00
Acabado Inf.	Grabado K
Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

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

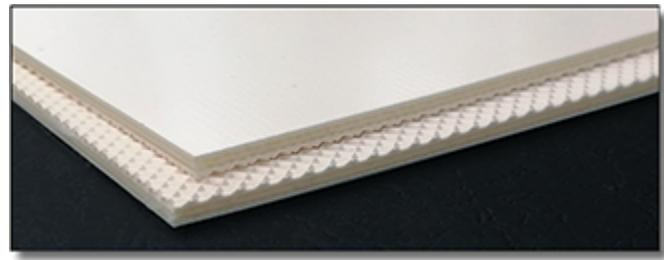
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	75mm
Contraflexión [C]	75mm

GRAPAS

RS-62,1A



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	Si

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

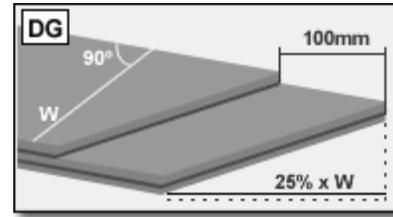
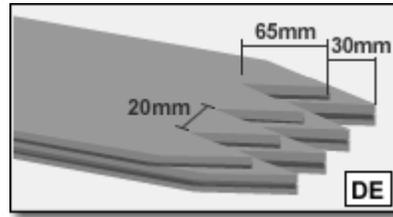
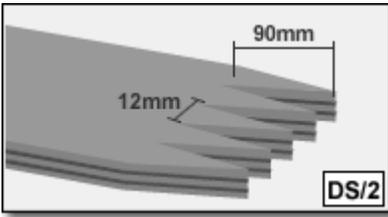
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	08-03-2010 (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)	2.00	170	165	15	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	8	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	8	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.

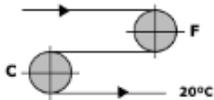
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 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.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

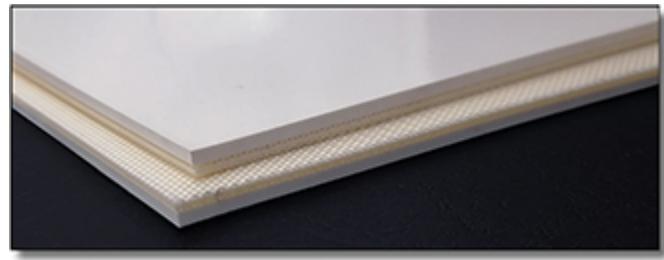
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

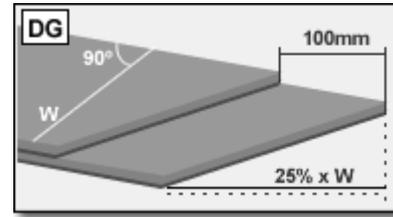
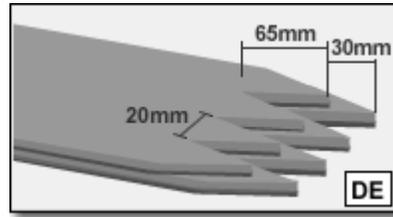
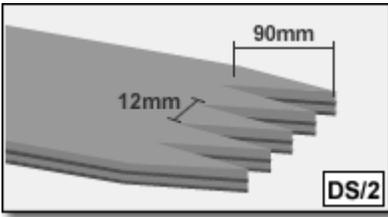
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	28-03-2019 (6)

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

Empalme	Presión Kp/cm ²	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-WH	-	18
DE	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	3



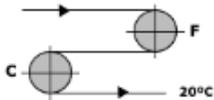
ESTRUCTURA

Espesor Total	3.70mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.40kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-25°C
Temp. Puntual Max.	100°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	70ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido WP
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

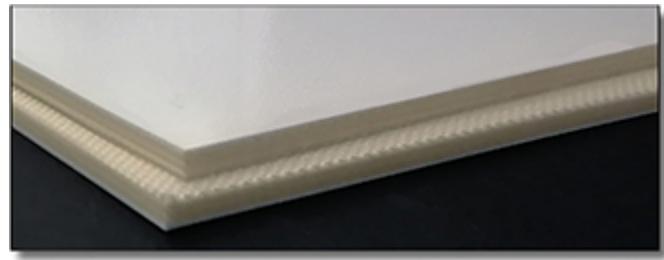
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	110mm
Contraflexión [C]	140mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

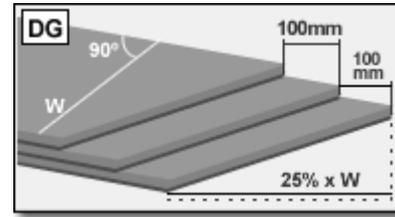
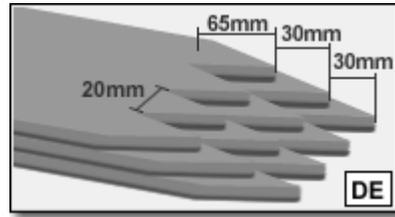
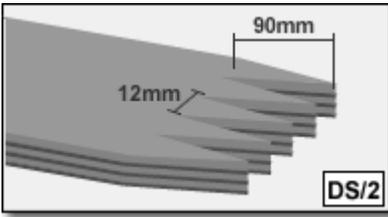
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	28-03-2019 (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	175	165	15	Film C-WH	-	18
DE	2.00	175	175	6	CBL00	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	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.