

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
F30CF	2.90	3	Poliéster	Flexible	0.70	PVC	Verde 00	Liso	78	PVC	-	Tejido	300	30	90

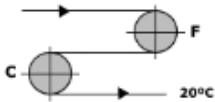
ESTRUCTURA

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
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 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

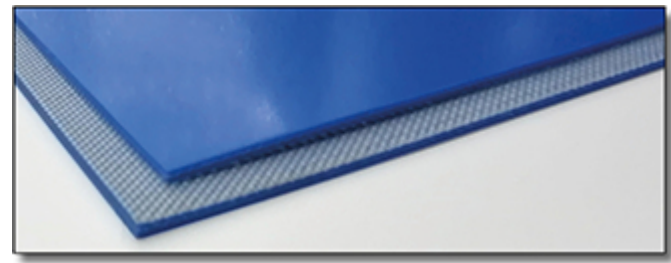
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB Antiestatica Cobertura Inferior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

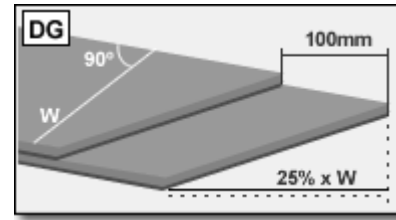
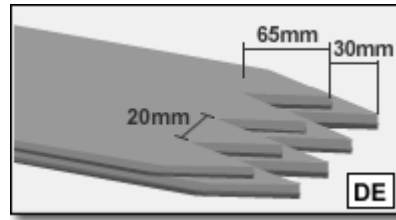
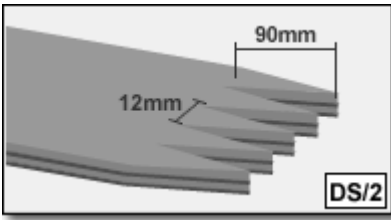
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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	Presión Kp/cm ²	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



 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.

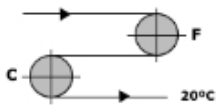
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.40kg/m ²
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.	0.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	85ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.00mm
	Material Inf.	-
	Color Inf.	Crudo
	Acabado Inf.	Tejido AE
	Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

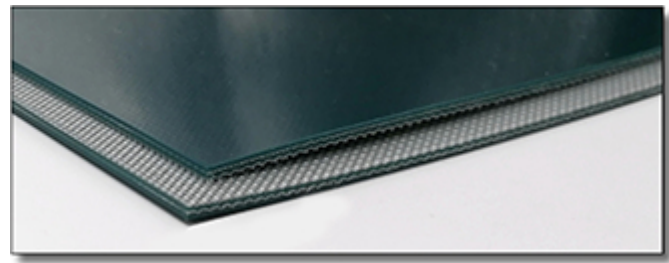
Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

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

FDA	FDA Alimentaria
EU	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
As	Antiestática

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

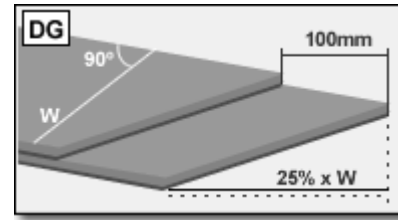
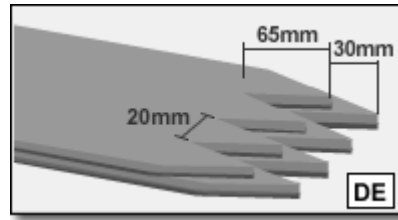
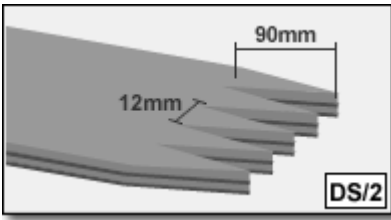
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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	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



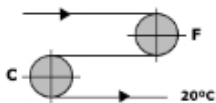
 Los parámetros de empalme son orientativos ya que dependen del tipo de prensa y del espesor de las planchas utilizadas. Es aconsejable realizar siempre pruebas con trozos de la misma banda antes de la ejecución del empalme. El tiempo indicado se cuenta a partir de que la prensa ha alcanzado la temperatura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

ESTRUCTURA

Espesor Total	2.00mm
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
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.50mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 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

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB Antiestatica Cobertura Inferior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

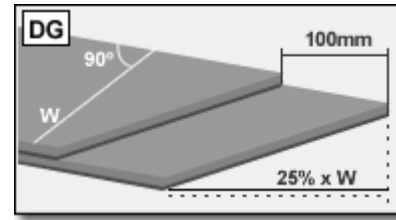
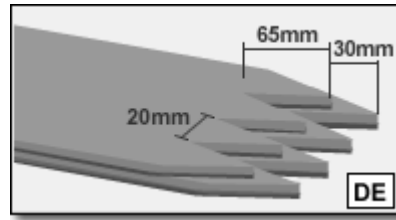
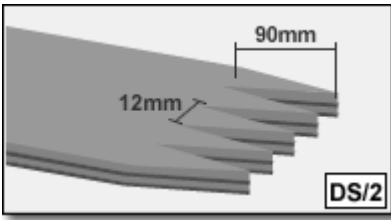
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21

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

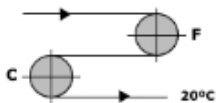


ESTRUCTURA

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/m ²
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

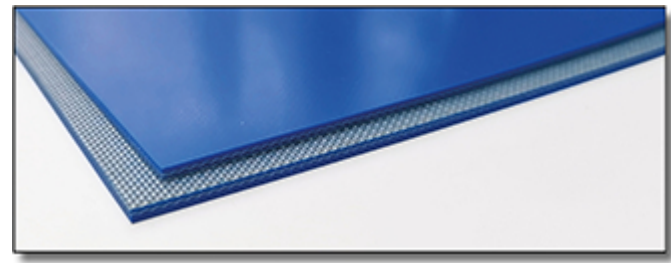
Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

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

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB Antiestatica Cobertura Inferior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

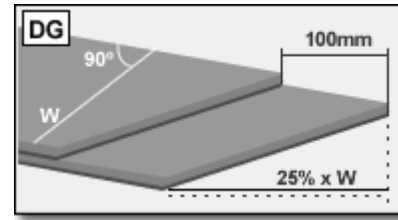
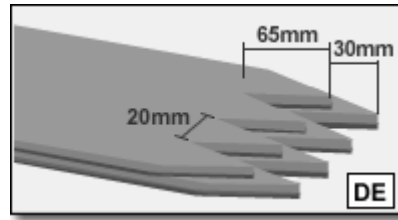
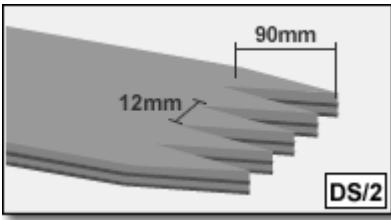
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	4	CAZ06	ITR00	3



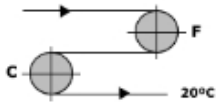
 Los parámetros de empalme son orientativos ya que dependen del tipo de prensa y del espesor de las planchas utilizadas. Es aconsejable realizar siempre pruebas con trozos de la misma banda antes de la ejecución del empalme. El tiempo indicado se cuenta a partir de que la prensa ha alcanzado la temperatura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

ESTRUCTURA

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/m ²
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.00mm
Material Inf.	-
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Tejido AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

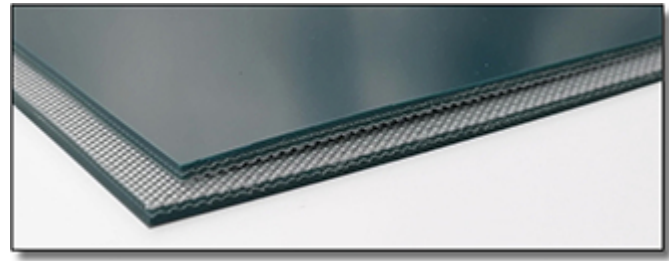
Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	10N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	15N/mm

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

FDA	FDA Alimentaria
EU	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
As	Antiestática

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

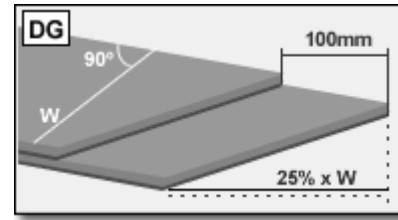
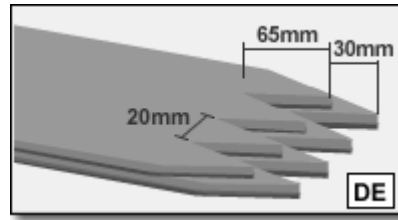
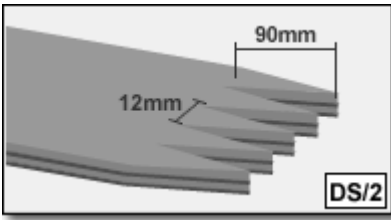
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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.

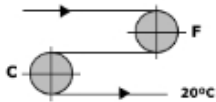
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.90kg/m ²
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.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Blanco 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	85ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 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

FDA FDA Alimentaria
EU EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
AsB Antiestatica Cobertura Inferior

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

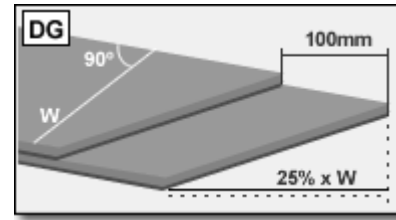
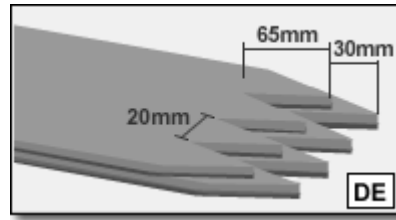
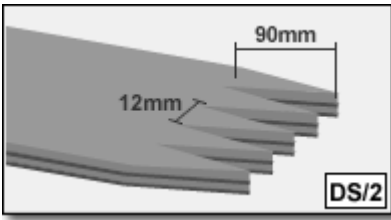
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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.

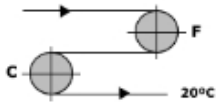
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.90mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Flexible
Peso	3.50kg/m ²
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.	0.70mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	78ShA
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	300N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	30N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	45N/mm

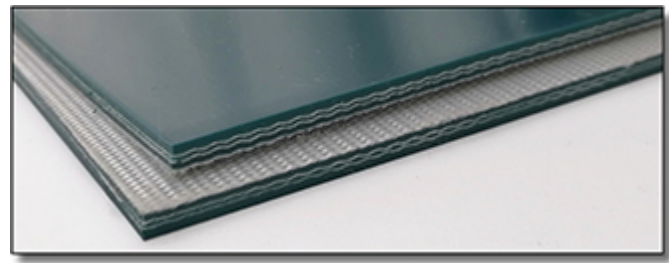
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	90mm
Contraflexión [C]	140mm

GRAPAS

RS-62,1A



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	Si

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

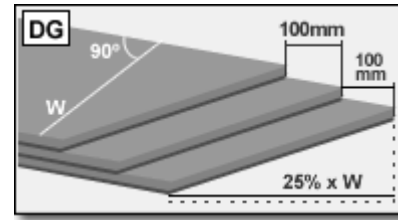
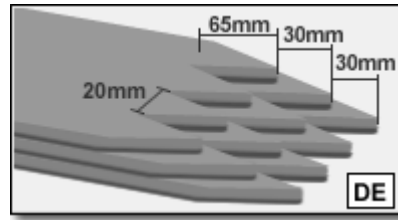
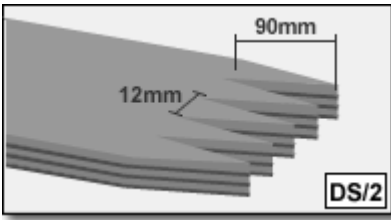
Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.17
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.20
Sobre Plástico Din / Est	0.13 / 0.20


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	24-05-2022 (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	17	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	5	FVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	5	FVR00	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.