

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]
N09CF	2.10	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Azul 06	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	120	10	35
N19CF	2.80	2	Poliéster	Rígida	0.80	PVC	Azul 06	Liso	70	PVC	-	Tejido WP	200	15	55
NS08UFMT	1.00	1	Poliéster	Rígida	0.25	PU	Azul 06	Mate	86	-	PU	W Impreg AE	50	4	6
NS07AY	1.55	1	Poliéster	Rígida	0.60	PU	Azul 06	Grabado A	86	-	PU	Grabado Y	60	5	10
NS11UFMT	2.40	2	Poliéster	Extra rígida	0.60	PU	Azul 06	Mate	93	PU	PU	W Impreg AE	140	6	30

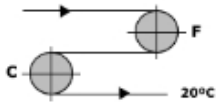
ESTRUCTURA

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.	Azul 06
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

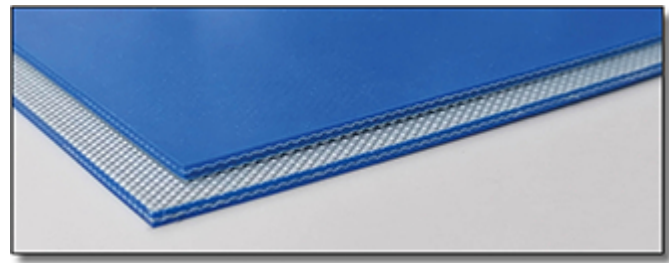
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

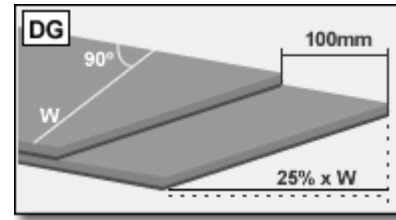
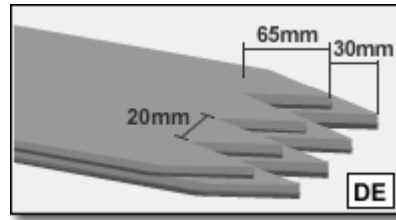
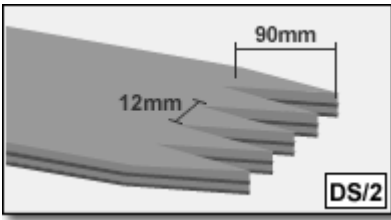
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.18 / 0.27


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	21-01-2022 (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	170	165	13	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	5	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	5	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.

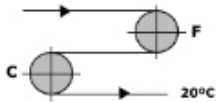
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.80mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.30kg/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.	0.80mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Azul 06
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.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

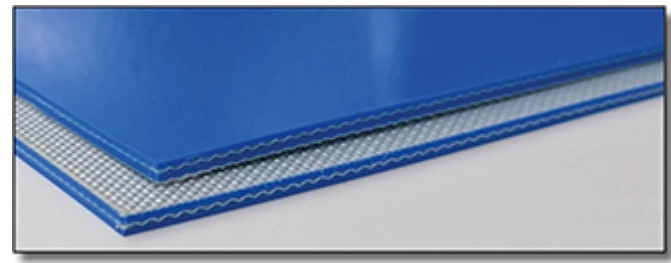
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

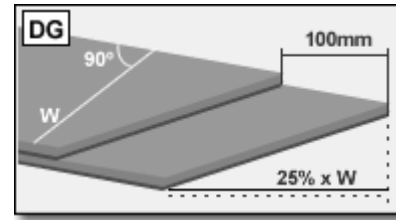
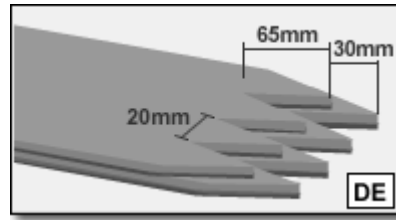
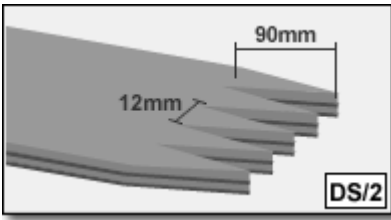
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.21
Sobre Madera Din / Est	0.20 / 0.27
Sobre Plástico Din / Est	0.21 / 0.29


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	21-01-2022 (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	175	170	14	Film C-BL06	-	18
DE	2.00	175	175	6	CAZ06	ITR00	1
DG	2.00	175	175	6	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.

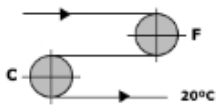
ESTRUCTURA

Espesor Total	1.00mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.00kg/m2
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-20°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.25mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	86ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	W Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	50N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	4N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	6N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	6mm
Contraflexión [C]	20mm

GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,



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
AB	Excelente resistencia a la abrasión
LF	Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

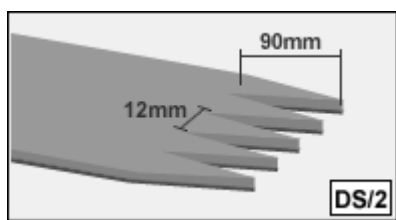
Sobre Acero Din / Est	0.20 / 0.25
Sobre Madera Din / Est	0.31 / 0.42
Sobre Plástico Din / Est	0.22 / 0.30

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	07-05-2019 ()

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	2	Film U-S-BL06	-	18



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.

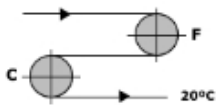
ESTRUCTURA

Espesor Total	1.55mm
Nº Telas	1
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.30kg/m ²
Temp. Constante Min.	-15°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-20°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.60mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Grabado A
Dureza Sup.	86ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	-
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.45mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Azul 06
Acabado Inf.	Grabado Y
Dureza inf.	86ShA

TENSIONES

Carga rotura	60N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	5N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	7N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



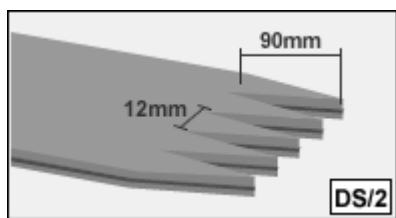
Flexión [F]	10mm
Contraflexión [C]	10mm

GRAPAS

A36SLXSP, 25LL,RS-62,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
DS/2(Recomendado)	1.50	155	155	5	Film U-S-BL06 (Cob Inf)	-	18



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

FDA	FDA Alimentaria
EU	EU alimentaria (Reglamento EU 10/2011)
A	Resistente a aceites y grasas animales
V	Resistente a aceites y grasas vegetales
AB	Excelente resistencia a la abrasión

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

Sobre Acero Din / Est	0.46 / 0.52
Sobre Madera Din / Est	0.71 / 0.70
Sobre Plástico Din / Est	0.62 / 0.67

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	05-02-2018 ()

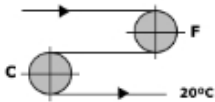
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.40mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	2.90kg/m2
Temp. Constante Min.	-10°C
Temp. Constante Max.	90°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	110°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	0.60mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Azul 06
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	93ShA
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	140N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	6N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	10N/mm

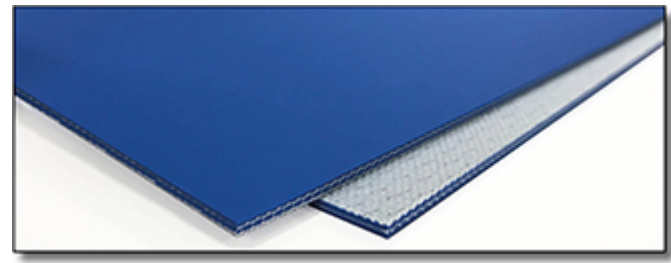
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	30mm
Contraflexión [C]	50mm

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
A	Resistente a aceites y grasas animales
V	Resistente a aceites y grasas vegetales
M	Resistente a aceites y grasas minerales
AB	Excelente resistencia a la abrasión
LF	Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

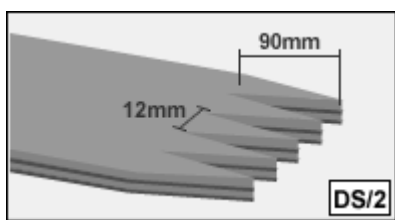
Sobre Acero Din / Est	0.20 / 0.25
Sobre Madera Din / Est	0.31 / 0.42
Sobre Plástico Din / Est	0.22 / 0.30

OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2200mm
Última Modificación	13-02-2019 ()

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	165	160	3	-	-	18



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.