

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
B25CF	4.00	3	Poliéster	Rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	275	22	100
B22CF	4.00	2	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	200	17	80
B30CF	4.90	3	Poliéster	Rígida	2.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	-	Tejido	300	22	120
B12CK	2.70	2	Poliéster	Rígida	0.50	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	PVC	Grabado K	120	7	50
B20CK	3.50	2	Poliéster	Extra rígida	1.00	PVC	Verde 00	Liso	82	PVC	PVC	Grabado K	140	9	70
B21UFMT-BK	4.00	2	Poliéster	Rígida	1.50	PU	Negro 01	Mate	93	PVC	PU	Impreg AE	180	12	100

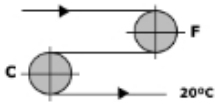
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.10mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.50kg/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.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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

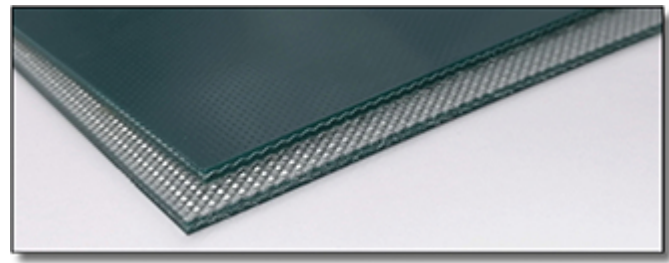
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

1D,RS-62,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática
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

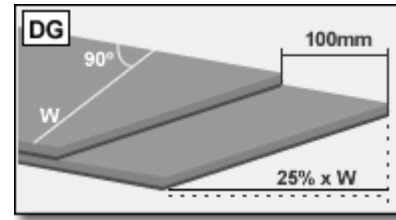
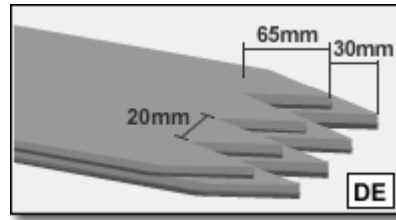
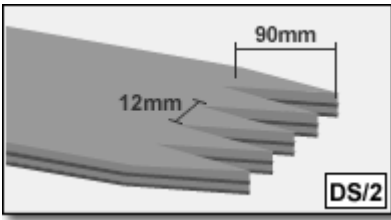
Sobre Acero Din / Est	0.16 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.13 / 0.21
Sobre Plástico Din / Est	0.14 / 0.21


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 ²	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.

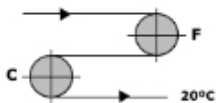
ESTRUCTURA

Espesor Total	2.90mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	3.50kg/m 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.	82ShA
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	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	15N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	22N/mm

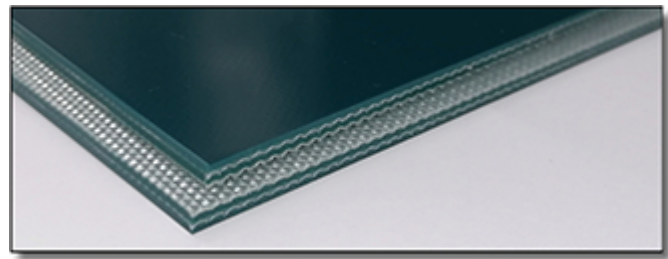
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

AST Antiestática 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

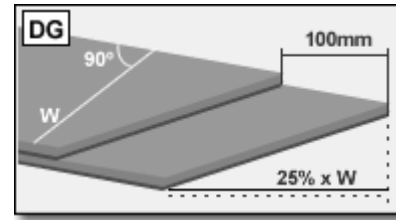
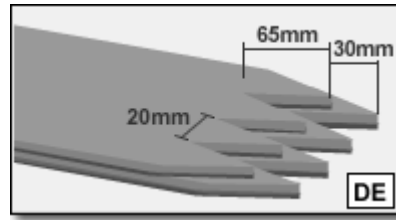
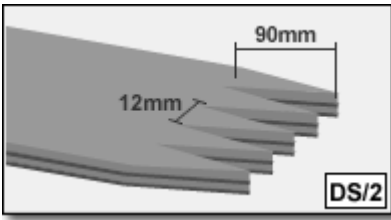
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	14-05-2009 (5)

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-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.

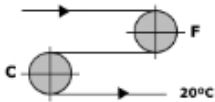
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/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.	82ShA
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	275N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

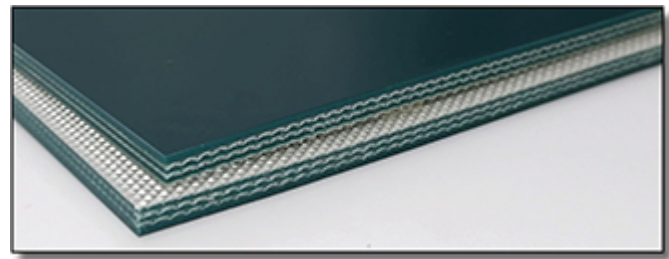
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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** Antiestática 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

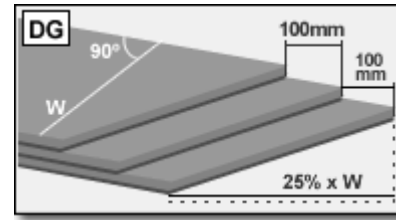
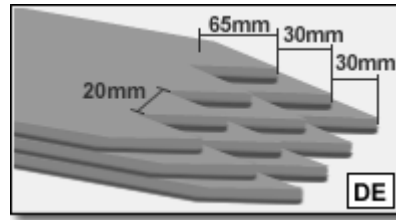
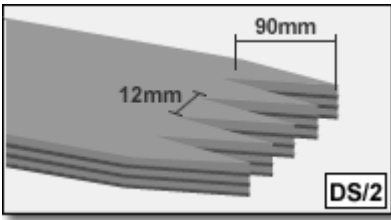
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


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 ²	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.

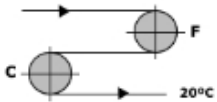
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.80kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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	200N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	17N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	25N/mm

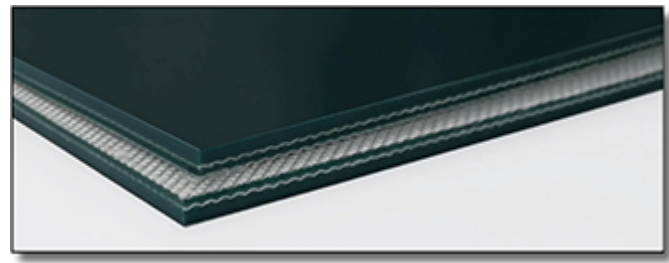
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

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

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

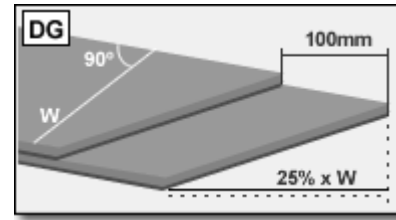
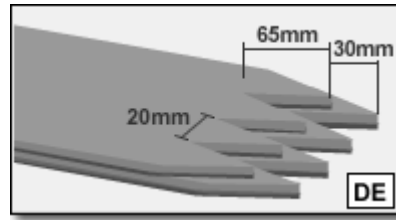
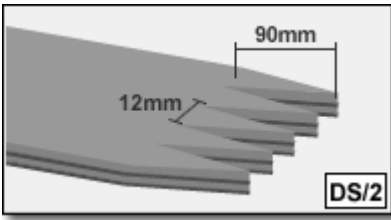
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


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 ²	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.

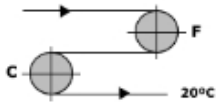
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.90mm
Nº Telas	3
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	5.80kg/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.	2.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
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.	22N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	30N/mm

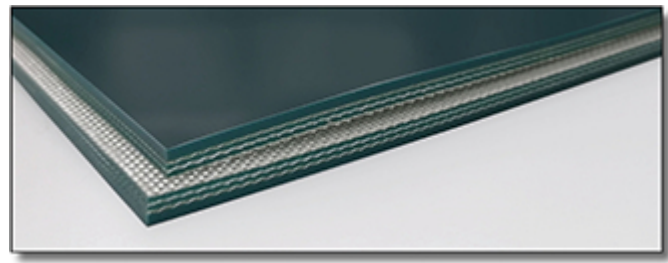
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	120mm
Contraflexión [C]	150mm

GRAPAS

RS-187



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

AST Antiestática Cobertura Superior
M Resistente a aceites y grasas minerales
AB Excelente resistencia a la abrasión
CR Resistente al corte

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

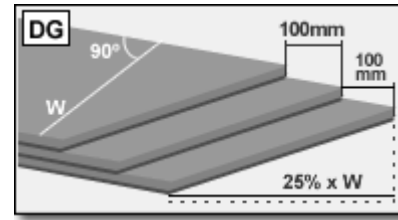
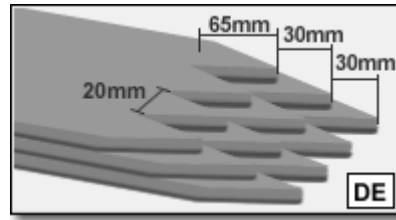
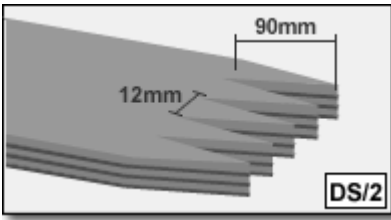
Sobre Acero Din / Est	0.17 / 0.23
Sobre Madera Din / Est	0.14 / 0.22
Sobre Plástico Din / Est	0.15 / 0.22


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 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	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

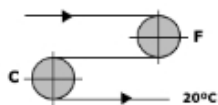
Espesor Total	2.70mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	2.95kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1	Cobertura superior	
	Espesor Sup.	0.50mm
	Material Sup.	PVC
	Color Sup.	Verde 00
	Acabado Sup.	Liso
	Dureza Sup.	82ShA
2	Cobertura intermedia	
	Material Inter.	PVC
3	Cobertura inferior	
	Espesor Inf.	0.70mm
	Material Inf.	PVC
	Color Inf.	Verde 00
	Acabado Inf.	Grabado K
	Dureza inf.	90ShA

TENSIONES

Carga rotura	120N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	7N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	12N/mm

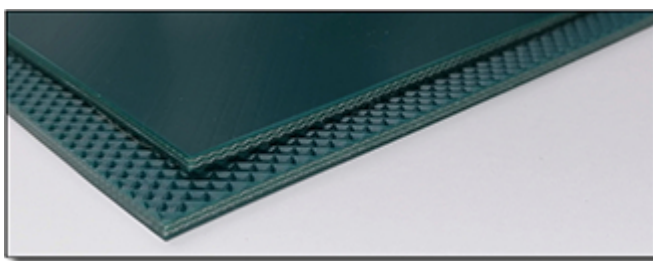
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



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

GRAPAS

RS-62,1A,A36SP, UX1SP



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As	Antiestática
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

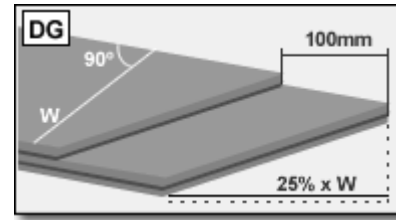
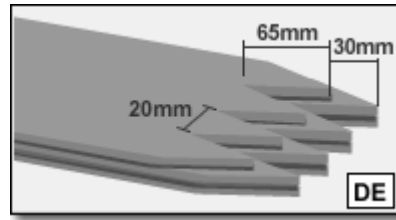
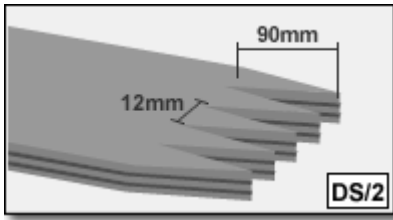
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	12-03-2009 (4)

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)	2.00	175	165	14	Film C-GR00	-	18
DE	2.00	175	175	7	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	7	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

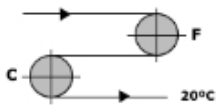
Espesor Total	3.50mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Extra rígida
Peso	4.00kg/m2
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	100°C

1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.00mm
Material Sup.	PVC
Color Sup.	Verde 00
Acabado Sup.	Liso
Dureza Sup.	82ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.70mm
Material Inf.	PVC
Color Inf.	Verde 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

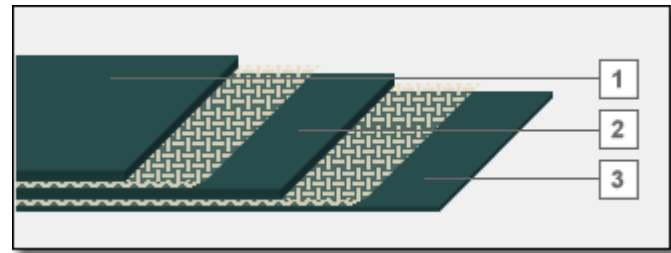
DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	70mm
Contraflexión [C]	70mm

GRAPAS

1,RS-125,UX1



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

As Antiestática
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

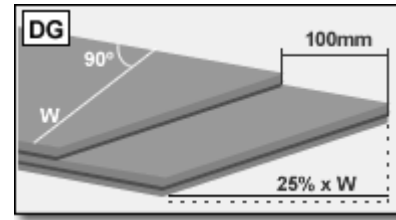
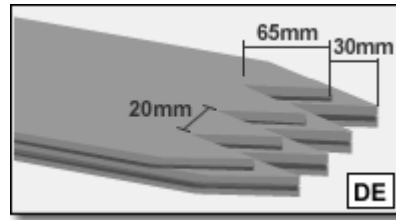
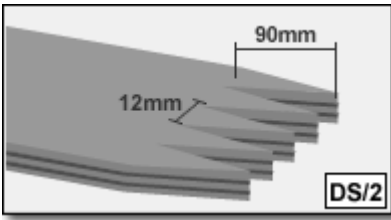
Sobre Acero Din / Est	0.29 / 0.36
Sobre Madera Din / Est	0.28 / 0.58
Sobre Plástico Din / Est	0.33 / 0.50


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	2000mm
Última Modificación	13-05-2019 (7)

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)	2.00	175	165	15	Film C-GR00	FILM C-GR00(Cob. Inf)	18
DE	2.00	175	175	9	BVR00	IVR00	1
DG	2.00	175	175	9	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.

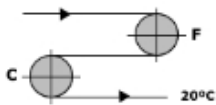
ESTRUCTURA

Espesor Total	4.00mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	4.30kg/m ²
Temp. Constante Min.	-5°C
Temp. Constante Max.	80°C
Temp. Puntual Min.	-15°C
Temp. Puntual Max.	105°C
1 Cobertura superior	
Espesor Sup.	1.50mm
Material Sup.	PU
Color Sup.	Negro 01
Acabado Sup.	Mate
Dureza Sup.	93ShA
2 Cobertura intermedia	
Material Inter.	PVC
3 Cobertura inferior	
Espesor Inf.	0.10mm
Material Inf.	PU
Color Inf.	Crudo
Acabado Inf.	Impreg AE
Dureza inf.	0ShA

TENSIONES

Carga rotura	180N/mm
Carga trabajo 1% alarg.	12N/mm
Carga máxima 1,5% alarg.	18N/mm

DIÁMETRO MÍN. TAMBORES



Flexión [F]	100mm
Contraflexión [C]	200mm

GRAPAS

RS-125



APLICACIÓN PERFILES

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

CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

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
CR Resistente al corte
LF Baja fricción

SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

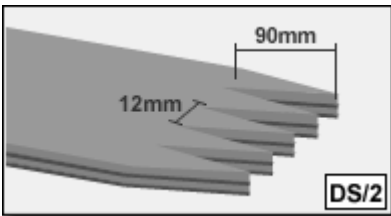
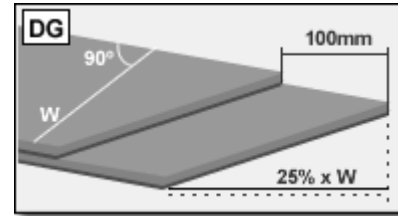
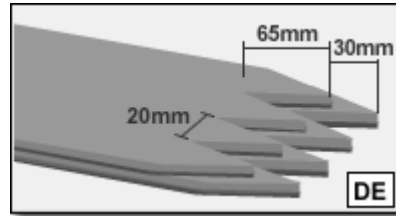
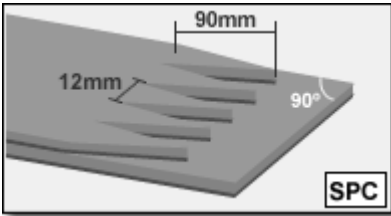
Sobre Acero Din / Est	0.13 / 0.20
Sobre Madera Din / Est	0.21 / 0.28
Sobre Plástico Din / Est	0.16 / 0.22


OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	Si
Ancho max fabricación	3000mm
Última Modificación	06-11-2018 (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
SPC(Recomendado)	2.50	160	170	13	-	ITR00	19
DE	2.00	160	175	6	-	ITR00	1
DG	2.00	155	175	6	-	ITR00	3
DS/2	2.50	155	170	13	-	-	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.