

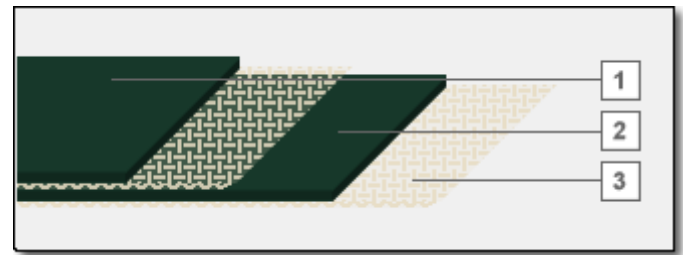
## ESTRUCTURA

Espesor Total	1.45 mm
Nº Telas	2
Tejido	Poliéster
Trama	Rígida
Peso	1.60 kg/m2
Temp. Constante °C	-10 / 90
Temp. puntual °C	-15 / 110

<b>1</b> Cobertura superior	
Espesor	0.30 mm
Material	PU
Color	Verde 09
Acabado	Mate
Dureza	93 ShA

<b>2</b> Cobertura intermedia	
Material	PU

<b>3</b> Cobertura inferior	
Espesor	0.10 mm
Material	PU
Color	Crudo
Acabado	Impreg AE
Dureza	0 Sh



## APLICACIÓN PERFILES

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

## CARACTERÍST. ESPECIAL

<b>FDA</b>	FDA Alimentaria
<b>Eu+</b>	EU alimentaria (Reglamento 1935/2004)
<b>AsB</b>	Antiestatica Cobertura Inferior
<b>A</b>	Resistente a aceites y grasas animales
<b>V</b>	Resistente a aceites y grasas vegetales
<b>M</b>	Resistente a aceites y grasas minerales
<b>AB</b>	Excelente resistencia a la abrasión
<b>LF</b>	Baja fricción

## TENSIONES N/mm

Carga rotura	120
Carga trabajo 1% alarg.	10
Carga máxima 1,5% alarg.	18

## DIÁMETRO MÍN. TAMBORES mm

	Flexión [F]	9
	Contraflexión [C]	40

## GRAPAS

A36SLXSP, 25LL

## SUPERFICIE APOYO

Cuna continua	Si
Rodillos	Si
Artesa	No

## COEF. FRICCIÓN COB. INFERIOR

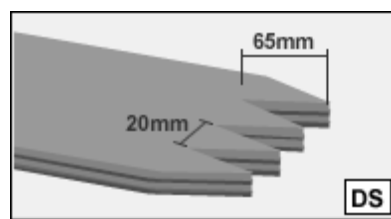
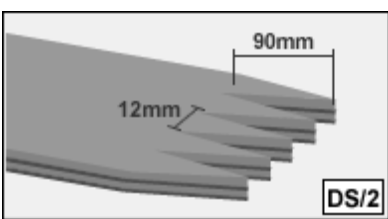
Sobre acero Din/Est	0.17 / 0.24
Sobre madera Din/Est	0.15 / 0.23
Sobre plástico Din/Est	0.12 / 0.23

## OBSERVACIONES

Empalme longitudinal	No
Ancho max fabricación	1250 mm
Última Modificación	16/10/2014

## PARÁMETROS EMPALME (Planchas de estratificado de fibra de vidrio, no metálicas)

Empalme	Presión Kp/cm2	Temp. Sup. °C	Temp. Inf. °C	Tiempo min.	Flomil / Film cob. sup.	Flomil int.	Hoja
DS/2 (Recomendado)	2.00	165	155	3	-	-	18
DS	2.00	160	160	3	-	-	2



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.