



## Catena per macellazione Poultry/meat processing conveyor chain

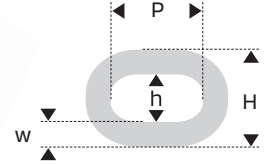
Acciaio Inox Stainless steel

Acciaio legato Alloy steel

### Finitura Finishing

- **Acciaio legato trattato termicamente e zincato elettrolitico**  
Alloy steel heat-treated and electro galvanized
- **Acciaio inox Aisi 316 L (1.4404) lucida**  
Stainless steel Aisi 316 L (1.4404) polished
- **Acciaio inox Aisi 304 L (1.4307) lucida**  
Stainless steel Aisi 304 L (1.4307) polished

### Imballo Packaging



### Caratteristiche tecniche

- **Calibrazione perfetta**
- **Robusta e durevole**
- **Zincatura 12 o 25 micron**
- **Possibilità di fornire la zincatura secondo la norma ISO 19598 passivata e sigillata**
- **Completamente testate al 200% del carico di lavoro**
- **Possibilità di rilascio del certificato di collaudo (EN 10204-3.1)**

### Technical features

- **Perfect calibration**
- **Robust and durable**
- **12 or 25 micron galvanization**
- **Possibility to supply galvanizing according to ISO 19598 passivated and sealed**
- **Fully tested at 200% of the workload**
- **Possibility of issuing the test certificate (EN 10204-3.1)**

### Carichi di lavoro e di rottura

Il carico di lavoro e di rottura delle catene dipendono da vari fattori, fra cui ad esempio:

- 1) **Tipologia di acciaio usato**
- 2) **Tipologia di trattamento termico utilizzato (bonifica oppure cementazione). La bonifica viene utilizzata per aumentare la tenacità della catena (aumentandone la qualità/grado) al fine di renderla più resistente agli strappi improvvisi. La cementazione viene utilizzata in particolar modo per aumentarne la durezza superficiale e la resistenza all'usura ed è consigliata per quelle catene sottoposte ad un uso continuo e costante nel tempo**
- 3) **Profondità del trattamento termico (in % sulla sezione del filo utilizzato "w"). In base alla combinazione di questi parametri si possono ottenere differenti durezza ( misurate in scala HV o HRC), carichi di rottura e di lavoro e di conseguenza diverse performances**

### Working and breaking loads

Working and breaking loads of the chains depend on various factors, including for example:

- 1) **Type of steel used**
- 2) **Type of heat treatment used (quenching & tempering or case/surface hardening). Quenching & tempering is used to increase the toughness of the chain (increasing its quality / grade) in order to make it more resistant to sudden tears. Case/surface hardening is used in particular to increase the surface hardness and wear resistance and is recommended for those chains subjected to a continuous and constant use over time**
- 3) **Depth of heat treatment (in% of the section of the wire used "w"). Based on the combination of these parameters it is possible to obtain different hardnesses (measured in HV or HRC scale), breaking and working loads and consequently different performances**

trattata e zincata heat treated and electro galv. Cod.art / Art. code	inox 304 inox 304 Cod.art / Art. code	inox 316 inox 316 Cod.art / Art. code	pezze da mt mts / bundle	w mm	p mm	h mm	H mm	dimensione e tolleranze su 11 maglie (mm) dimensions and tolerances over 11 links (mm)		peso Kg/mt weight Kg/mt
C03080CD/25,4/19MNB4	C03080CA/25,4	C03080CB/25,4	50	8	25,4	9,3	26,2	279,4 (+0,8;-0,6)		1,26
CDI080CD/32/19MNB4	CDI080CA/32	CDI080CB/32	50	8	32	12	28,5	352 (+1,0;-0,8)		1,22
C10080CD/19MNB4	C10080CA	C10080CB	50	8	38	13,5	30	418 (+1,2;-1,0)		1,15
C10100CD/19MNB4	C10100CA	C10100CB	50	10	38	13,8	34,4	418 (+1,2;-1,0)		1,89

Pesi e tolleranze sono meramente indicativi. E' possibile realizzare catene con tolleranze più stringenti: per maggiori informazioni contattate l'ufficio commerciale.  
Weights and tolerances are purely indicative. It is possible to make chains with stricter tolerances: for more information contact the sales office.

