

1 - CONSTRUCTION

- Ruban composé de fils de verre E. Ils sont retordus et assemblés en parallèles puis imprégnés d'une résine Polyester modifiée thermodurcissable en milieu solvant pour la Classe H et d'une résine Epoxy thermodurcissable en milieu solvant pour la Classe H220.

**2 - CARACTERISTIQUES**

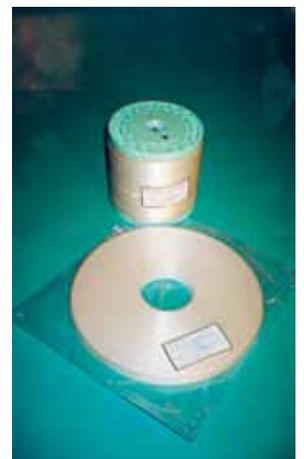
PRODUIT FOURNI	UNITE	H	H220
- Taux résine	%	27 +3 -2	28 +3 -2
- Température en continu	°C	180	220
- Epaisseur	mm	0.30 ± 0.03	0.33 ± 0.03
- Poids au ml / cm de large	g	5.0	5.1
- Perte au feu	%	26 ± 3	27 ± 3
- Nb fils / cm	Nb	28 ± 1	29 ± 1
- Tolérance sur laize	%	± 10	± 10
- Résistance traction	N/cm	2 000	2 000
- Tension maxi applicable au frettage recommandé	N/cm	750	750
- Cycle de polymérisation	heures	4 h à 140 °C 6 h à 130 °C 10 h à 120 °C	4 h à 160 °C 6 h à 150 °C 10 h à 135 °C
SUR FRETTE	UNITE	H	H220
- Résistance traction par spire de ruban appliqué - à 20 °C	N / cm	> 2 500	> 2 500
- à 180 °C (H) - à 220 °C (H220)	N / cm	> 1 800	> 1 800
- Allongement à la rupture - à 20 °C	%	2.0	2.0
- à 180 °C (H) - à 220 °C (H220)	%	2.5	2.5
- Elasticité - à 20 °C	N/mm ²	50 000	50 000
- à 180 °C (H) - à 220 °C (H220)	N/mm ²	40 000	40 000

3 - EMPLOIS

- Frettage des induits de rotors, bandage de bobine sur moteurs, transformateurs, machines tournantes.
 - AVANTAGES : Facilité d'utilisation, bonnes propriétés isolantes, haute résistance à la traction. Permet des cerclages puissants, très bon isolant, bonne résistance à l'humidité et à la corrosion.

4 - PRESENTATION

- Largeurs standards :
 10 - 15 - 20 - 25 - 30 mm - autres largeurs sur demande.
 - Conditionnement :
 Galette de 200 M sur bague plastique de diam. int. 80mm.
 Bobine DIN 160 .
 - Conditions de stockage :
 12 mois à 10°C - 6 mois à 20°C - 3 mois à 25/30°C.



- Le local de stockage doit être réfrigéré, ventilé et doit protéger le ruban de la lumière.