

1 - CONSTRUCTION

- Constituée par :
 - TRESSE = Fil continu en Polyester.
 - AME = Electrifeutre en fibres Polyester REF. TFT 30.
- Variante : Fil continu en Polyester en Ame (Voir **)

Nous avons créé une corde entièrement en POLYESTER afin de supprimer les problèmes de démangeaisons.

Destinée à être imprégné par les utilisateurs.

Sur demande, peut être stabilisée à chaud (1 heure à 190 °C).

On ajoute à la référence la lettre T. Cette stabilisation est conseillée pour les diamètres > au ø 16mm et supprime une partie de l'ensimage.

PRE-PREG

Sur demande, nous pouvons faire une imprégnation en stade B avec une résine de classe F. La corde est préalablement stabilisée à chaud.

- Le % de résine est ≥ 50% pour les diamètres < 10 mm et ≥ 60% pour les diamètres ≥ 10 mm du poids de la corde.
- Elles sont livrées coupées à longueur et emballées dans un sachet étanche aluminisé et doivent être stockées au frais (durée de vie 6 mois).

Polymérisation

Les températures de polymérisation sont en général les mêmes, que ce soit sur site ou en atelier. En atelier la machine est mise en étuve et sur site sous une bache avec un ou deux ventilateurs à air chaud.

Le temps de polymérisation dépend de chaque utilisateur mais en général il faut 12 h pour la montée en température (10°C / heure) et 12 h à 130°C pour la polymérisation.



2 - CARACTERISTIQUES

DIAMETRE mm	REFERENCE	POIDS g/m (moyenne)			NOMBRE GAINES TRESSEES	NOMBRE FILS par GAINES TRESSEE
		TRESSE	AME	TOTAL		
7	TT 73	10	10	20	1	3 x 16
9	TT 87	11	14	25	1	3 x 16
11	TT 74	12	18	30	1	3 x 16
11**	TT 65 - 1 fil R	22	57	79	1	3 x 32
13	TT 88	18	26	44	1	3 x 32
13**	TT 66 - 2 fils R	21	68	89	1	3 x 32
16	TT 75	25	30	55	1	3 x 56
16	TT 75 T	25	30	55	1	3 x 56
16**	TT 67 - 3 fils R	36	107	143	1	3 x 56
20	TT 58	50	45	95	2	3 x 56
20**	TT 68 - 4 fils R	36	149	185	1	3 x 56
25	TT 62	60	80	140	2	3 x 56
30	TT 49 T	65	125	190	2	3 x 56
35	TT 89 T	65	170	235	2	3 x 56
40	TT 53 T	70	225	295	2	3 x 72
50	TT 59 T	150	300	450	2	3 x 72
70	TT 86 T	240	630	870	2	3 x 96

TENUE EN TEMPERATURE : CLASSE F : 155 °C

3 - TOLERANCES

Diamètres : ($\leq 9 \text{ mm} \pm 1$) ($> 9 \text{ mm} \leq 20 \text{ mm} \pm 2$) ($> 20 \leq 40 \text{ mm} \pm 3$)

4 - CONTROLE

- Toutes nos cordes sont contrôlées au détecteur de particules métalliques.
- Ce contrôle se fait au moment du mesurage.
- Le détecteur est capable de détecter une sphère d'un diamètre de 0,9 mm au centre de la fenêtre de détection et une sphère d'un diamètre de 0,2 mm au bord de la fenêtre de détection.

5 - EMPLOIS

- ELECTROTECHNIQUE.

Principalement comme bourrages et calages de sections ou pièces avec imprégnation par l'utilisateur.

6 - PRESENTATION

- Les cordes sont conditionnées sur bobines à jous en carton.



DIMENSIONS	TYPE C1	TYPE C2	TYPE C3
- Diamètre des jous	220	300	580
- Diamètre tube central	60	60	120
- Longueur entre jous en mm	200	200	220

DIAMETRE mm	REFERENCE	TYPE de BOBINE	METRAGE par BOBINE
7	TT 73	C1	150 M
9	TT 87	C2	100 M
11	TT 74	C2	100 M
11**	TT 65 - 1 fil R	C2	100 M
13	TT 88	C3	200 M
13**	TT 66 - 2 fils R	C2	70 M
16	TT 75	C3	200 M
16	TT 75 T	C3	200 M
16**	TT 67 - 3 fils R	C2	50 M
20	TT 58	C3	150 M
20**	TT 68 - 4 fils R	C2	50 M
25	TT 62	C3	100 M
30	TT 49 T	C3	70 M
35	TT 89 T	C3	50 M
40	TT 53 T	C3	40 M
50	TT 59 T	C3	25 M
70	TT 86 T	C3	20 M

Fil R = nombre de fil rouge. Voir photo