

**1 - CONSTRUCTION**

- Constituée par :
  - TRESSE = Fil continu en Polyester.
  - AME = Fil de verre discontinus (Verranne).

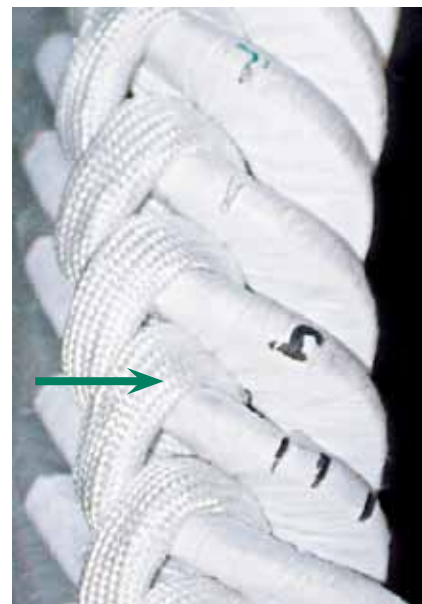
Nous avons créé une corde mixte avec la tresse extérieure en Polyester afin de diminuer les problèmes de démangeaisons que peut provoquer le verre. Destinée à être imprégnée par les utilisateurs.

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  $\varnothing$  16 mm 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  $\geq 50\%$  pour les diamètres < 10 mm et  $\geq 60\%$  pour les diamètres  $\geq 10$  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			COMPRESSION 40 à 55 %	REMANENCE $\geq 80$ %
		TRESSE	AME	TOTAL		
5	TV 01	7	7	14	50	93
7	TV 02	9	13	22	49	89
9	TV 03	11	22	33	50	93
11	TV 04	13	30	43	49	90
13	TV 05	17	48	65	50	92
16	TV 06	18	66	84	45	93
18	TV 07	24	86	110	50	89
20	TV 08	26	106	132	48	88
25	TV 10	34	149	183	48	92
30	TV 11	40	241	281	50	92
35	TV 12	25	310	335	49	93
40	TV 13	42	380	422	53	88
45	TV 14	47	447	493	51	86
50	TV 15	65	465	530	52	92
60	TV 17	97	603	700	46	93

TENUE EN TEMPERATURE : CLASSE F = 155 °C

**3 - TOLERANCES**

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

**- COMPRESSIBILITE**

- Prendre une éprouvette de 210mm de longueur.
- Mesurer le diamètre de l'éprouvette soit M1. La placer sur le milieu d'un plateau de 180 x 180mm et appliquer une pression de 540N avec un dynamomètre possédant un contre plateau de 180 x 180mm.
- Mesurer la distance entre plateau au milieu de chacun des 4 côtés du plateau, une minute après l'écrasement.
- Calculer la moyenne des mesures soit M2.

$$\text{CALCUL: } C\% = (M2 \times 100) / M1$$

**- REMANENCE**

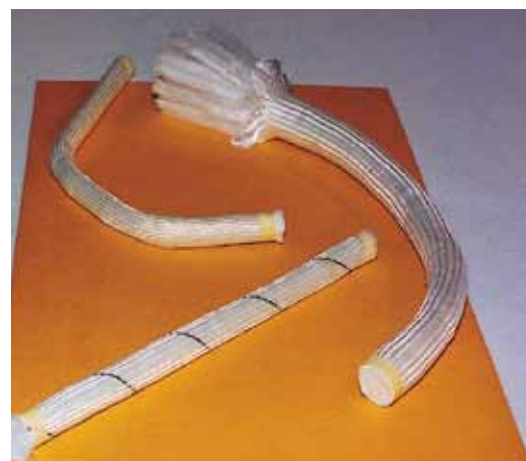
- Libérer l'effort et attendre une minute.
  - Mesurer le diamètre de l'éprouvette soit M3.
- $$\text{CALCUL: } R\% = (M3 \times 100) / M1$$

**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 joes en carton.
- Peuvent être tressées avec un fil de repérage noir.

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

DIAMETRE mm	REFERENCE	TYPE de BOBINE	METRAGE par BOBINE
5	TV 01	C1	200 M
7	TV 02	C2	200 M
9	TV 03	C2	150 M
11	TV 04	C2	100 M
13	TV 05	C2	70 M
16	TV 06	C3	200 M
18	TV 07	C3	180 M
20	TV 08	C3	125 M
25	TV 10	C3	100 M
30	TV 11	C3	50 M
35	TV 12	C3	50 M
40	TV 13	C3	40 M
45	TV 14	C3	35 M
50	TV 15	C3	25 M
60	TV 17	C3	20 M