

**1 - CONSTRUCTION**

- Fibres 100% "POLYESTER".
- Fibres réunies par aiguilletage.
- Ne contiennent aucun liant et sont stabilisées thermiquement afin d'éviter leur retrait à la chaleur.

**1.1 - PRE-PREG**

Sur demande, nous pouvons faire une imprégnation en stade B avec une résine de classe F.

- Le % de résine est  $\geq 70\%$  du poids du feutre.
- Ils sont livrés coupés à longueur ou en petits rouleaux et emballés dans un sachet étanche aluminisé. Ils doivent être stockés au frais (durée de vie 6 mois).

**1.1.1 - 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.

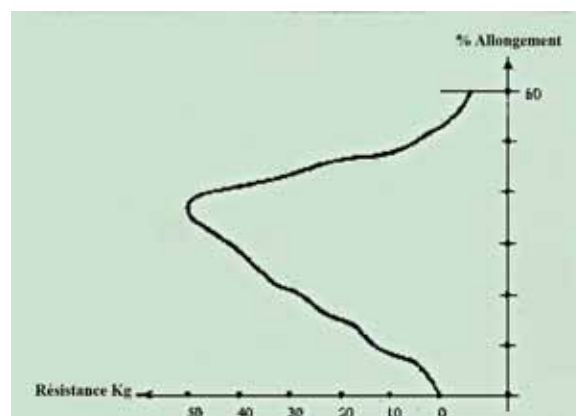
**2 - CARACTERISTIQUES**

<b>- FEUTRE</b>						
<b>SPECIFICATION</b>	<b>UNITE</b>	<b>TFT 15</b>	<b>TFT 30</b>	<b>TFT 30.1</b>	<b>TFT 60</b>	
- Poids moyen	g/m <sup>2</sup>	150	300	300	600	
- Tolérance sur poids	%	- 5 + 10	- 5 + 10	- 5 + 10	- 5 + 10	
- Epaisseur	mm	1.5	3.0	2.0	4.0	
- Tolérance sur épaisseur	mm	+ - 0,3	+ - 0,3	+ - 0,3	+ - 0,3	
- Résistance rupture longueur	N/5cm	> 120	> 300	> 350	> 900	
- Résistance rupture largeur	N/5cm	> 200	> 650	> 600	> 1200	
- Température de service	°C	155	155	155	155	
- Largeur de fabrication	mm	1000	1000	780	1000	
<b>- FIBRE</b>						
- Résistance à l'hydrolyse		excellente		- Perte de résistance à la rupture:		6%
- Résistance à l'usure		très bonne		- Chauffé à 175 °C durant 5 H		30%
- Résistance à la traction		bonne		- Chauffé à 175 °C durant 78 H		aucune
- Point de collage		240°C		- Action sur acides organiques		aucune
- Point de fusion		260°C		- Action sur acides phosphoriques		aucune
- Brûle mais n'entretien pas la flamme		oui		- Action sur acide fluorhydrique		aucune
- Soudage feutre sur feutre		oui		- Action sur solvants organiques		aucune
- Possibilité de se préformer à chaud		oui		Hydrocarbures chlorés, alcools, cétones		aucune
- Reprise d' humidité à 65% d'H.R et à 25 °C		0,4%		aldéhydes, éthers, esters.		aucune
Type de classe : Superpolycondensats			Matière : Polyéthylène Téréphtalate			
<b>FEUTRE ABSORBANT ET SOUPLE</b>						

**CONTROLES :**

- **EPAISSEUR:** concerne TFT 15 - TFT 30 - TFT 60  
Mesurées sous une pression de 5 mbar avec touche  $\varnothing$  35mm.

- **RESISTANCE:**  
Tirées sur des éprouvettes de 5 cm dans le sens de la longueur de la pièce.
  - Ecartement entre machoires = 20 cm
  - Vitesse de tirage 100 mm / minute.

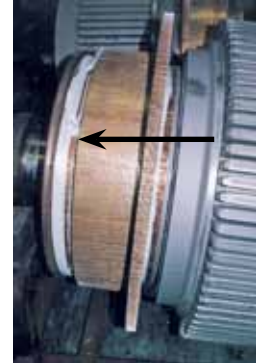


### 3 - EMPLOIS

- Calages, bourrages, enrubannages, support de vernis ou résines.
- Constitution d' isolements de sections, de cales.
- Imprégnation sous vide.  
NOTA: Après imprégnation et polymérisation on obtient un bloc fibres
- Résines compact sans risques de délamination.
- Grand pouvoir d'absorption.
- Evite le fluage des résines.
- Combiné avec nos rubans CETAVER ou mixtes TERYL / CETAVER ils permettent des isolations d'un type nouveau.
- TERYL = rubans polyester.
- CETAVER = ruban de verre ( silionne ).

#### - INDUSTRIES CONCERNEES:

Gros matériel électrique tournant, moteurs électriques, transformateurs, Cablerie.  
Fabricants de complexes, tissus vernis ou imprégnés.



### 4 - PRESENTATION

- Largeur de fabrication : 1 M.
- Largeurs découpées : 10 - 15 - 20 - 30 - 40 - 50 - 160 mm.  
autres largeurs : nous questionner.
- Coloris : blanc.
- Conditionnement : Rouleau ou galette avec séparateur kraft.  
pour la réf. TFT 15 dans les petites largeurs.
- Métrage par rouleau : 100 M.
- Métrage par galette : TFT 15 et TFT 30 = 20M  
TFT 60 = 10M



Il est conseillé de les stocker à l'abri de la poussière, de l'humidité et à la température ambiante