

## CONSTITUTION

Tresse réalisée à partir de fils et de filés de fibres aramide, de fils en soie de PTFE, imprégnés à coeur avant et pendant le tressage de polytétrafluoréthylène (PTFE) et de lubrifiants inertes. Les fils continus en aramide, placés dans les angles, renforcent la tenue mécanique.

## COMPOSITION MOYENNE

Fils et fibres aramide	:	40 %
Fil de PTFE	:	20 %
PTFE résine	:	32 à 36 %
Lubrifiant paraffinique (exempt de silicone)	:	4 à 8 %
Teneur en chlore extractible	:	< 100 ppm
Teneur en chlore total	:	< 500 ppm
Teneur en soufre total	:	~ 1500 ppm

## CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Densité de la tresse	:	1,3 – 1,5
Densité des bagues	:	1,6 à 1,8 (suivant le taux de compression)
Conductibilité thermique	:	0,5 W/m.K
Coefficient de frottement	:	0,05 / 0,1 (frottement lubrifié)
Dilatation thermique	:	$60 \times 10^{-6} / ^\circ \text{C}$ .
Coefficient de transmission radiale	:	0,6 / 0,7

## PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT (non associés)

Tenue en température	:	+ 300° C.
Tenue en pression	:	+ 1000 bar
Tenue en vitesse	:	10 m/s
Usages rotatif, alternatif et statique.		
Bonne tenue sur fluides abrasifs. Bien adaptée au presse-étoupe fortement sollicité.		
Tenue chimique	:	pH : 2 - 14
Bonne tenue de bagues, coupe aisée avec matériel adapté.		