

CONSTITUTION

Tresse réalisée à partir de fils et de filés de fibres aramide, imprégnés à coeur avant et pendant le tressage de polytétrafluoréthylène (PTFE) et de lubrifiants inertes.

COMPOSITION MOYENNE

Fils et fibres aramide	:	48 à 52 %
PTFE + additifs mouillants	:	28 à 32 %
Lubrifiants paraffiniques	:	15 à 20 % (tresse exempte de silicone)
Teneur en chlore extractible	:	< 100 ppm
Teneur en chlore total	:	< 200 ppm
Teneur en soufre total	:	~ 3000 ppm

CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

Densité de la tresse	:	1,3 / 1,5
Conductibilité thermique	:	0,6 W/m.K
Coefficient de frottement	:	0,05 / 0,1 (frottement lubrifié)
Coefficient de transmission radiale	:	0,6
Dilatation thermique	:	60 x 10 ⁻⁶ / °C.

PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT (non associés)

Tenue en température	:	+ 300° C.
Tenue en pression	:	+ 200 bar
Tenue en vitesse	:	25 m/s

Bonne tenue sur fluides abrasifs. Bonne tenue sur eau surchauffée (revêtement de chemise souhaitable pour bonne longévité du presse-étoupe).

Tenue chimique : pH : 2 - 13

Bonne tenue des bagues, coupe aisée avec matériel adapté.

Pour les tresses de fortes sections, l'utilisation d'une lame de scie à métaux aiguisée, montée sur la scie facilite la coupe.