

CONSTITUTION

Tresse réalisée à partir de fils mixtes verre-polyacrylique, imprégnés fil à fil et pendant le tressage d'un mélange de lubrifiants graphités. Le verre, sous forme de filaments continus, est totalement enrobé. Tresse exempte de silicone.

COMPOSITION MOYENNE

| | | |
|----------------------------------|---|--------|
| Fils verre polyacrylique (25/75) | : | ~ 30 % |
| PTFE | : | ~ 37 % |
| Lubrifiants paraffiniques | : | ~ 10 % |
| Graphite | : | ~ 22 % |

CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES

| | | |
|-------------------------------------|---|---|
| Densité de la tresse | : | 1,2 / 1,45 |
| Conductibilité thermique | : | ~ 0,40 W/m.K |
| Coefficient de frottement | : | 0,05 / 0,1 (frottement lubrifié) |
| Dilatation thermique | : | ~ $30 \times 10^{-6} / ^\circ \text{C}$. |
| Coefficient de transmission radiale | : | 0,6 / 0,7 |

PARAMÈTRES DE FONCTIONNEMENT (non associés)

| | | |
|----------------------|---|-------------|
| Tenue en température | : | + 260° C. |
| Tenue en pression | : | + 100 bar |
| Tenue en vitesse | : | 15 m/s |
| Tenue chimique | : | pH : 1 - 13 |
| Facteur P.V. (connu) | : | 100 |

Dureté chemise conseillée : la longévité d'un presse-étoupe est souvent liée à la dureté chemise (plus la dureté est élevée, meilleur est le comportement du presse-étoupe).

Bonne tenue sur fluides moyennement agressifs. Très bonne élasticité.

Bonne tenue des bagues, coupe aisée