

REVETEMENTS

ELASTOMÈRES

CAOUTCHOUC

par vulcanisation (à chaud) - épaisseur normale conseillée 5 mm
Dureté Shore A courante 65

Possibilité de duretés 45 < Shore A < 85

Couleurs : - NOIR : pour applications générales

- BLANC : (clair, non tachant) : en milieu alimentaire ou lorsque les produits ne doivent pas être tâchés.

Naturel Utilisé pour sa tenue à l'abrasion. Il améliore l'adhérence des produits transportés et amortit le bruit qu'ils peuvent provoquer.

Ne pas utiliser au contact d'hydrocarbures, huiles et graisses minérales végétales ou animales. 60 < T < 70°C.

Nitrile Tenue remarquable en présence d'hydrocarbures, graisses et huiles minérales, végétales, animales.

Néoprène Utilisable pour les applications exigeant des propriétés à priori contradictoires. ININFLAMMABLE - Résistant à la chaleur.

EPDM Excellente résistance à la chaleur (110°/120°C) à la vapeur d'eau et au froid. Bonne résistance chimique aux bases, acides, sels. Ne résiste pas aux hydrocarbures.

POLYURETHANE

Épaisseur minimum conseillée 5 mm et dureté Shore A courante 90 ; autres suivant spécifications.

Bonne résistance à l'abrasion, au déchirement et aux huiles.

AUTRES REVÊTEMENTS

Plastification Enduction à chaud de PVC (noir en standard) d'épaisseur moyenne de 2 mm. Dureté shore A 80.

Rilsanisation Revêtement à chaud de polyamide, épaisseur 0,2 à 0,3 mm (blanc en standard).

Téflon Anti-adhérent, épaisseur 25 à 30 µs.

Peinture Suivant spécifications.

"Gréponyl" Revêtement rugueux (silice, fonte) lié par une résine au tube.

Electro-zingage Blanc : épaisseur 10/12 µs (tenue 180 heures)*.
Bichromaté jaune, épaisseur 10/12 µs (tenue 350 heures)*.

Galvanisation zendzimir Blanc (avec fleurage) 15 à 20 µs (tenue 200 heures)*.

Galvanisation à chaud Blanc (avec fleurage), épaisseur 60 à 70 µs (tenue 800 heures)*.

Chromage dur Dépôt électrolytique, épaisseur 25 à 30 µs. Dureté 600 vickers, satiné, non poli (poli sur demande) dans le but d'accroître la dureté superficielle des tubes **minces**, de **grandes longueurs**.

Carbonituration Traitement thermique pour augmenter la dureté superficielle des **tubes épais** (en A37) et de **faibles longueurs** afin de limiter les déformations.

Nota : *Tenue au brouillard salin à l'apparition de 5 % de rouille, donnée à titre indicatif.