

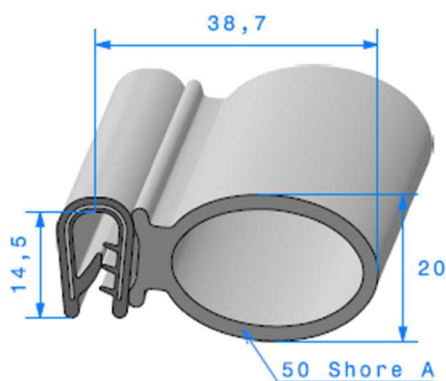
Fiche technique du produit

Profil 1890000

Pince PVC armé + Bulbe EPDM compact

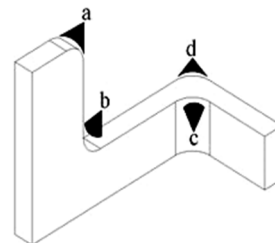
| | | Pince | Bourrelet compact |
|----------------------------|-----------------|------------|-------------------|
| Conditionnement | 25 mètres | | |
| Accrochage garanti | 2 à 3 mm | | |
| Poids spécifique | 500 g/m | | |
| Tenue température | - 25 °C/+ 70 °C | | |
| Dureté | | 75 Shore A | 50 Shore A |
| Allongement rupture | | 200 % | 150 % |

Dessin du profil



Echelle 1 : 1

Rayons de courbure



a – 180 mm

b – 150 mm

c – 0 mm

d – 0 mm

Tolérance des produits

Les tolérances de fabrication des joints doivent être en accord avec la norme **ISO 3302-1**, qui spécifie les catégories de tolérances dimensionnelles et leurs valeurs pour les produits en caoutchouc compact et cellulaire.

Celles du caoutchouc compact d'après la « **E2** » et celles de la mousse caoutchouc d'après la « **E3** ».

Les tolérances de fabrication des profilés de protection en PVC doivent être en accord avec la norme **DIN 16941-3B**.

Tableau des tolérances

| DIMENSION (MM) | | TOLÉRANCE NORME ISO 3302-1 E2 | TOLÉRANCE NORME ISO 3302-1 E3 |
|----------------|-----|----------------------------------|----------------------------------|
| DE | À | | |
| 0,0 | 1,5 | ± 0,25 | ± 0,40 |
| 1,5 | 2,5 | ± 0,35 | ± 0,50 |
| 2,5 | 4,0 | ± 0,40 | ± 0,70 |
| 4,0 | 6,3 | ± 0,50 | ± 0,80 |
| 6,3 | 10 | ± 0,70 | ± 1,00 |
| 10 | 16 | ± 0,80 | ± 1,30 |
| 16 | 25 | ± 1,00 | ± 1,60 |
| 25 | 40 | ± 1,30 | ± 2,00 |
| 40 | 63 | ± 1,60 | ± 2,50 |

| DIMENSION (MM) | | TOLÉRANCE NORME DIN 16941-3B |
|----------------|-----|---------------------------------|
| DE | À | |
| 0,0 | 3,0 | ± 0,25 |
| 3,0 | 6,0 | ± 0,35 |
| 6,0 | 10 | ± 0,40 |
| 10 | 18 | ± 0,50 |
| 18 | 30 | ± 0,70 |

Il faudra se référer aux directives **DIN 7716** et **ISO 2230** concernant le stockage et le nettoyage des caoutchoucs naturels et synthétiques.

| TEMPÉRATURES D'UTILISATION ET DURETÉS | | |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------------------|
| Matière | Températures d'utilisation | Duretés (± 5 Shore A) |
| EPDM | De -40°C à 100°C | 25° (MG) à 90° (WG) |
| NBR | De -30°C à 100°C | 25° (MG) à 90° (WG) |
| CR | De -25°C à 100°C | 40° à 90° |
| PVC | De -40°C à 70°C | 55° à 75° |

Pince à armature métallique

Avantages

La présence d'une armature métallique dans un profil élastomère ou PVC a deux objectifs principaux :

1. Assurer une excellente tenue dans le temps de la pince sur la tôle en maintenant sa forme initiale sur le long terme.
2. Permettre de prendre, sans effort, de très faibles rayons de courbures sans être confronté à une torsion ou une déformation du profil.

Caractéristiques techniques

Les armatures métalliques sont réalisées en acier.

Elles sont constituées de 1 à 3 « ponts » en fonction des produits. Les « ponts » sont de petites jonctions qui maintiennent la structure de l'armature en place et permettent au profil de prendre des rayons très facilement.



Nos produits sont conçus **pour résister dans le temps face aux intempéries extérieures extrêmes** (UV, chaleur, froid, eau).

Les lèvres anti-arrachement présentes à l'intérieur de la pince assurent un grip solide sur la tôle et augmentent la résistance à l'arrachement (en N/cm) du profil.

Le caoutchouc EPDM (éthylène-propylène-diène monomère)

L'EPDM est l'un des élastomères synthétiques (ou communément appelé « caoutchouc ») les plus répandus en raison de sa grande adaptabilité. Il est préconisé pour des utilisations en intérieures/extérieures, sur des secteurs comme l'automobile, le bâtiment, le maritime, l'étanchéité industrielle et bien d'autres.

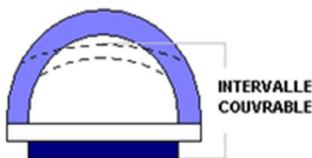
Caractéristiques techniques

- Il s'adapte à toutes les conditions climatiques, capable de supporter des températures allant de -30°C à plus de 100°C en moyenne.
- Excellente résistance à l'oxydation (ozone, dioxygène), aux intempéries extérieures, à la lumière, au froid, au vieillissement.
- Il se pose directement à froid grâce à une fixation dites « mécanique ». Il peut être collé ou lesté pour des besoins spécifiques.
- Très bonne durée de vie produit qui se compte en plusieurs dizaines d'années.
- Il possède un allongement à la rupture important variant de 100 à 700% en moyenne, ce qui lui vaut cette fameuse élasticité propre aux élastomères.

Compression recommandée sur le profil

Les profils cellulaires doivent être compressés entre **30% à 50%** quelle que soit la matière utilisée (EPDM, NBR ou Silicone) afin d'obtenir une étanchéité optimale.

La compression ne doit pas excéder **50%** car cela risquerait d'impacter le niveau d'étanchéité du profil.



| DIMENSION (MM) | INTERVALLE COUVRABLE (MM) | |
|----------------|---------------------------|------------------|
| | 30% D'ÉCRASEMENT | 50% D'ÉCRASEMENT |
| 5 | 3,5 | 2,5 |
| 10 | 7 | 5 |
| 20 | 14 | 10 |
| 30 | 21 | 15 |
| 40 | 28 | 20 |

Caractéristiques générales des matières élastomères

| | Codes ou appellations | Propriétés mécaniques | | | | | | | | | Tenue à / au(x) | | | | | | | | | |
|---|-----------------------|--------------------------|-------------------------|---------------------------|-------------------------|------------|-----------------------|------------------------|------------------------|-------|-----------------|-------------|---------|-----------------------|----------------------|---------------------|------------------------|--------------|---------------------|---------------------|
| | | Résistance à la traction | Résistance à la flexion | Résistance au déchirement | Résistance à l'abrasion | Résilience | Déformation rémanente | Imperméabilité aux gaz | Résistance à la flamme | Froid | Chaleur | Intempéries | Lumière | Solvants aliphatiques | Solvants aromatiques | Solvants cétoniques | Acides et bases dilués | Acides forts | Produits pétroliers | Aptitude au collage |
| Caoutchouc naturel - Isoprène | NR / IR | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 2 | 1 | 5 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2/4 | 2/4 | 1 | 5 | |
| Polychloroprène - Néoprène | CR | 5 | 5 | 4 | 4 | 5 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 5 | 4 | 1 | 4 | 3 | 4 | 5 | |
| Isobutylène - Isoprène | IR butyl® | 4 | 5 | 4 | 3 | 1 | 1 | 5 | 1 | 5 | 5 | 5 | 5 | 1 | 2 | 3/4 | 5 | 4 | 1 | 5 |
| Styrène butadiène Rubber | SBR | 4 | 4 | 3 | 5 | 4 | 4 | 2 | 1 | 4 | 3 | 4 | 4 | 1 | 1 | 2/3 | 2/4 | 2 | 1 | 4 |
| Acrylo nitrile butadiène | NBR | 4 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 4 | 1 | 3/4 | 4 | 1 | 1/2 | 5 | 3/4 | 1 | 4 | 3 | 5 | 4 |
| Polybutadiène | BR | 4 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 1 | 1 | 5 | 2 | 1 | 2 | 1 | 1 | 2/3 | 2/4 | 2/4 | 1 | 4 |
| Ethylène propylène terpolymère Ethylène propylène diène monomère | EPT EPDM | 4 | 5 | 4 | 4 | 3 | 4 | 1 | 1 | 5 | 5 | 5 | 5 | 1 | 2 | 3/4 | 5 | 4 | 1 | 1 |
| Polyéthylène chlorosulfoné | CSM hypalon® | 5 | 4 | 3 | 4 | 2 | 2 | 3 | 4 | 3 | 5 | 5 | 5 | 2/4 | 1/2 | 3 | 4 | 4 | 3 | 1 |
| Fluoro silicones | MFQ | 2 | 4 | 2 | 1 | 1 | 3 | 1 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 3/4 | 1 | 4 | 2/3 | 5 | - |
| Silicones | MPQ MPVQ | 2 | 4 | 3 | 3 | 4 | 4 | 1 | 1 | 5 | 5 | 5 | 5 | 1 | 1 | 1/2 | 5 | 2 | 1 | - |
| Fluoro carbonés | FKM | 3 | 2 | 3 | 3 | 1 | 4 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 1 | 5 | 5 | 5 | 1 |
| Polyuréthane | PUR | 5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 4 | 5 | 1 | 5 | 3 | 5 | 4 | 4/5 | 1/3 | 1 | 2 | 1/2 | 5 | 5 |
| Polyacryliques | ACM | 3 | 4 | 3 | 3 | 1 | 4 | 3 | 1 | 2 | 5 | 5 | 5 | 4 | 1/2 | 1 | 3 | 1/2 | 4 | - |
| Thermoplastique (recyclable) | TPE | 4 | 4 | 3 | 3 | 2 | 3 | 3 | 1 | 4 | 4 | 5 | 5 | 5 | 3 | 4 | 5 | 4 | 1 | 1 |

Caractéristiques générales des matières plastiques

| | Codes | Légèreté | Tenue au choc | Transmission de la lumière | Résistance à la flamme | Froid | Tenue à / au(x) | | | | | | Qualités de mise en œuvre | | | | |
|---------------------------------|-------|----------|---------------|----------------------------|------------------------|-------|-----------------|-----------------|----------------|--------------|---------------------|---------------------|---------------------------|---------------|---------|---------------------|---|
| | | | | | | | Chaleur | Lumière solaire | Acides faibles | Acides forts | Solvants organiques | Qualité alimentaire | Moulage | Thermoformage | Usinage | Aptitude au collage | |
| Polyméthyl méthacrylate | PMM | 3 | 1 | 5 | 2 | 2 | 1/2 | 5 | 5 | 4 | 1 | */4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Acétate de cellulose | CA | 3 | 1/3 | 1/5 | 2/4 | 2 | 1/2 | 3/5 | 4 | 1 | 1/3 | */4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Acétobutyrat de cellulose | CAB | 3 | 1/3 | 1/5 | 2 | 2 | 1/2 | 3/5 | 4 | 1 | 1/3 | */4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 |
| Polyamides | PA | 4 | 1/3 | 1/5 | 2/4 | 1 | 3/5 | 3 | 4 | 2 | 3 | */4 | 5 | 1 | 5 | 4 | 4 |
| Polyester | PBT | 3 | 1 | - | 4 | 4 | 4 | - | 4 | 1 | 2/4 | * | 4 | 1 | 4 | 4 | 4 |
| Polyéthylène haute densité | PE | 5 | 5 | 1/4 | 2 | 4 | 3 | 2 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 4 | 5 | 2 | 2 |
| Polyéthylène basse densité | PE | 5 | 2/5 | 1/4 | 2 | 2 | 2 | 2 | 4 | 3 | 5 | 4 | 5 | 4 | 2/4 | 2 | 2 |
| Polypropylène | PP | 5 | 1/3 | 1/4 | 2 | 1 | 3/4 | 2 | 5 | 3 | 5 | 4 | 5 | 3 | 5 | 2 | 2 |
| Polystyrène | PS | 4 | 1 | 1/5 | 2 | 4 | 3 | 2 | 5 | 3 | 1/4 | */4 | 5 | 5 | 4/5 | 5 | 5 |
| Acrylonitrile butadiène styrène | ABS | 4 | 1/4 | 1/4 | 2 | 2 | 1/3 | 3/5 | 5 | 3 | 1/3 | * | 4/5 | 5 | 4/5 | 5 | 5 |
| Polychlorure de vinyle rigide | PVC | 3 | 1/5 | 1/5 | 4 | 1 | 1 | 2 | 5 | 5 | 1/4 | * | 2/4 | 5 | 5 | 4 | 4 |
| Polychlorure de vinyle souple | PVC | 3 | - | 1/5 | 2/4 | 1 | 1 | 2/3 | 5 | 4/5 | 1/4 | 2 | 2/4 | 1 | 2 | 4 | 4 |
| Polyfluorés | PFE | 1 | 2 | 1/5 | 4 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | */4 | 2/4 | - | 2/4 | 2 | 2 |
| Polycarbonates | PC | 3 | 5 | 1/5 | 4 | 4 | 3 | 3 | 5 | 2 | 1/3 | 4 | 4/5 | 3 | 5 | 4/5 | 5 |
| Polyuréthane | PUR | 3 | 5 | 1/4 | 2 | 2 | 1 | 3 | 5 | 4 | 3/5 | 2 | 2/4 | 2 | 2 | 4 | 4 |
| Polyacétals | POM | 2 | 2 | 1/4 | 2 | 2 | 2 | 3 | 1/4 | 2 | 5 | * | 5 | 4 | 5 | 2 | 2 |
| Phénoplastes (non chargés) | PF | 2 | 1 | 5 | 4 | 2 | 3 | 3 | 4/5 | 1/4 | 5 | 2 | 2 | - | 2 | 3 | 3 |
| Epoxydes | EP | 3 | 1/2 | 4 | 2 | 2 | 3/5 | 5 | 5 | 3 | 4 | - | - | - | 4 | 4 | 4 |