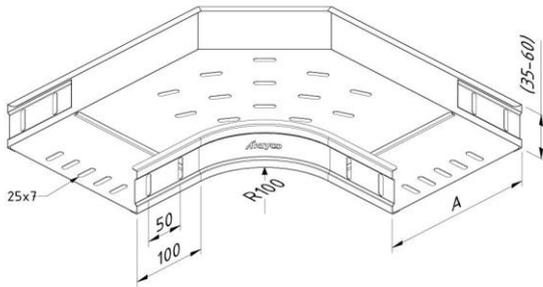


Fiche technique

CT-B90 (Chemin de câbles coude)



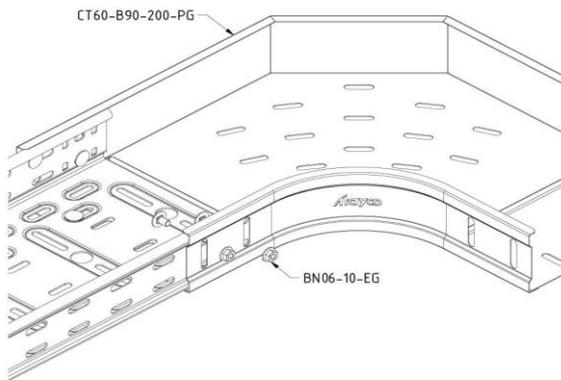
Exécution: Sendzimir								
Produit	Numéro	Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Dim A (mm)	Fmax (kN)	Unité	Emballage (unité)
CT35-B90-050-PG	10064	35	50	0	50		ST	1
CT35-B90-075-PG	10065	35	75	0	75		ST	1
CT35-B90-100-PG	10066	35	100	0	100		ST	1
CT35-B90-150-PG	10067	35	150	0	150		ST	1
CT35-B90-200-PG	10068	35	200	0	200		ST	1
CT35-B90-300-PG	10069	35	300	0	300		ST	1
CT60-B90-050-PG	10070	60	50	0	50		ST	1
CT60-B90-075-PG	10071	60	75	0	75		ST	1
CT60-B90-100-PG	10072	60	100	0	100		ST	1
CT60-B90-150-PG	10073	60	150	0	150		ST	1
CT60-B90-200-PG	10074	60	200	0	200		ST	1
CT60-B90-300-PG	10075	60	300	0	300		ST	1
CT60-B90-400-PG	10076	60	400	0	400		ST	1
CT60-B90-500-PG	10077	60	500	0	500		ST	1
CT60-B90-600-PG	10078	60	600	0	600		ST	1
CT85-B90-100-PG	11594	85	100	0	100		ST	1
CT85-B90-150-PG	11595	85	150	0	150		ST	1
CT85-B90-200-PG	11596	85	200	0	200		ST	1
CT85-B90-300-PG	11597	85	300	0	300		ST	1
CT85-B90-400-PG	11598	85	400	0	400		ST	1
CT85-B90-500-PG	11599	85	500	0	500		ST	1
CT85-B90-600-PG	11600	85	600	0	600		ST	1
CT110-B90-150-PG	11925	110	150	0	150		ST	1
CT110-B90-200-PG	11926	110	200	0	200		ST	1
CT110-B90-300-PG	11927	110	300	0	300		ST	1
CT110-B90-400-PG	11928	110	400	0	400		ST	1
CT110-B90-500-PG	11929	110	500	0	500		ST	1

Exécution: Galvanisé a chaud								
Produit	Numéro	Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Dim A (mm)	Fmax (kN)	Unité	Emballage (unité)
CT35-B90-050-DG	10388	35	50	0	50		ST	1
CT35-B90-075-DG	10389	35	75	0	75		ST	1
CT35-B90-100-DG	10390	35	100	0	100		ST	1

CT35-B90-150-DG	10391	35	150	0	150	ST	1
CT35-B90-200-DG	10392	35	200	0	200	ST	1
CT35-B90-300-DG	10393	35	300	0	300	ST	1
CT60-B90-050-DG	10394	60	50	0	50	ST	1
CT60-B90-075-DG	10395	60	75	0	75	ST	1
CT60-B90-100-DG	10396	60	100	0	100	ST	1
CT60-B90-150-DG	10397	60	150	0	150	ST	1
CT60-B90-200-DG	10398	60	200	0	200	ST	1
CT60-B90-300-DG	10399	60	300	0	300	ST	1
CT60-B90-400-DG	10400	60	400	0	400	ST	1
CT60-B90-500-DG	10401	60	500	0	500	ST	1
CT60-B90-600-DG	10402	60	600	0	600	ST	1
CT85-B90-100-DG	11771	85	100	0	100	ST	1
CT85-B90-150-DG	11772	85	150	0	150	ST	1
CT85-B90-200-DG	11773	85	200	0	200	ST	1
CT85-B90-300-DG	11774	85	300	0	300	ST	1
CT85-B90-400-DG	11775	85	400	0	400	ST	1
CT85-B90-500-DG	11776	85	500	0	500	ST	1
CT85-B90-600-DG	11777	85	600	0	600	ST	1
CT110-B90-150-DG	12035	110	150	0	150	ST	1
CT110-B90-200-DG	12036	110	200	0	200	ST	1
CT110-B90-300-DG	12037	110	300	0	300	ST	1
CT110-B90-400-DG	12038	110	400	0	400	ST	1
CT110-B90-500-DG	12039	110	500	0	500	ST	1

Exécution:		Poudrage						
Produit	Numéro	Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Dim A (mm)	Fmax (kN)	Unité	Emballage (unité)
CT35-B90-050-CO	10716	35	50	0	50		ST	1
CT35-B90-075-CO	10717	35	75	0	75		ST	1
CT35-B90-100-CO	10718	35	100	0	100		ST	1
CT35-B90-150-CO	10719	35	150	0	150		ST	1
CT35-B90-200-CO	10720	35	200	0	200		ST	1
CT35-B90-300-CO	10721	35	300	0	300		ST	1
CT60-B90-050-CO	10722	60	50	0	50		ST	1
CT60-B90-075-CO	10723	60	75	0	75		ST	1
CT60-B90-100-CO	10724	60	100	0	100		ST	1
CT60-B90-150-CO	10725	60	150	0	150		ST	1
CT60-B90-200-CO	10726	60	200	0	200		ST	1
CT60-B90-300-CO	10727	60	300	0	300		ST	1
CT60-B90-400-CO	10728	60	400	0	400		ST	1
CT60-B90-500-CO	10729	60	500	0	500		ST	1
CT60-B90-600-CO	10730	60	600	0	600		ST	1
CT85-B90-100-CO	11827	85	100	0	100		ST	1
CT85-B90-150-CO	11828	85	150	0	150		ST	1
CT85-B90-200-CO	11829	85	200	0	200		ST	1
CT85-B90-300-CO	11830	85	300	0	300		ST	1
CT85-B90-400-CO	11831	85	400	0	400		ST	1
CT85-B90-500-CO	11832	85	500	0	500		ST	1
CT85-B90-600-CO	11833	85	600	0	600		ST	1
CT110-B90-150-CO	11883	110	150	0	150		ST	1
CT110-B90-200-CO	11884	110	200	0	200		ST	1
CT110-B90-300-CO	11885	110	300	0	300		ST	1
CT110-B90-400-CO	11886	110	400	0	400		ST	1
CT110-B90-500-CO	11887	110	500	0	500		ST	1

Instruction de montage:



Charge pratique:

Standard: -

Charge max: -

Diagramme de charge: -

Information supplémentaire:

Couplage avec: BN06-10-EG

Liaison équipotentielle: IEC61537

Déclaration de conformité EC: EC directive 2006/95/EC (Low voltage) as modified by directive 93/68/EEC (CE marking)

PG

Galvanisé Sendzimir (EN 10143) PG (pre-galvanised)

La galvanisation Sendzimir est une galvanisation par trempe en continu, sans traitement préliminaire au moyen de décapants ou de fondants. La galvanisation Sendzimir est caractérisée par des propriétés d'adhérence particulièrement bonnes et par une résistance élevée à la corrosion. La caractéristique de cet acier est qu'il est pourvu d'une couche de zinc par un procédé continu d'immersion à chaud "avant" sa déformation mécanique. Cette couche de zinc est aisément déformable, et exerce sur les faces de coupe, jusqu'à 1,5 mm de profondeur, une action cathodique qui combat l'oxydation. L'acier est d'abord soumis à un nettoyage chimique et sa surface est rendue rugueuse afin de présenter une bonne adhérence; après la phase d'immersion, l'excès de zinc est éliminé par des lames d'air et l'acier acquiert une couche de passivation (très fine couche protectrice) qui empêche l'oxydation de la couche de zinc (rouille blanche).

L'épaisseur de la couche est généralement exprimée en g/m. L'acier Sendzimir le plus utilisé est le Z 275 = 275g/m² (pesé sur les deux faces), soit 18-20 µm (microns). L'acier galvanisé Sendzimir produit dans les lignes de galvanisation modernes présente généralement un aspect brillant uniforme. Le fleurage de la surface, qui était fréquent auparavant, a pratiquement disparu actuellement. Cet effet est obtenu par l'influence du plomb, mais il n'a aucune conséquence sur la qualité de la couche de zinc. L'utilisation de plomb est désormais interdite par les législations de plus en plus sévères en matière de protection de l'environnement.

DG

Galvanisé à chaud (EN ISO 1461) DG (dipped-galvanised)

Des systèmes de chemins de câbles susceptibles d'être exposés à des conditions atmosphériques et/ou à des substances agressives (par exemple dans des applications pétrochimiques) subissent un traitement supplémentaire sous la forme d'une galvanisation à chaud. La galvanisation à chaud est également désignée par zingage à la pièce, zingage en bain fondu, galvanisation au trempé ou galvanisation par immersion à chaud. La galvanisation à chaud est un processus métallurgique dont le but est de protéger l'acier contre la corrosion. Si cette couche est rompue, le zinc fait alors office d'anode sacrificielle, de telle manière que le fer soit protégé par le zinc (effet connu également sous le nom de protection cathodique). Lors de la galvanisation, il se forme trois alliages: un premier: fer-zinc, un deuxième: zinc-fer et un troisième: zinc. Pour obtenir une bonne adhérence, le prétraitement de l'acier est extrêmement important, avec les étapes de dégraissage, rinçage, décapage, rinçage, fluxage, séchage et immersion. L'épaisseur de la couche dépend de la composition de l'acier, de l'épaisseur du matériau et de la durée d'immersion dans le bain de zinc. Dans la norme relative à la galvanisation NEN-EN-ISO 1461, on précise les épaisseurs de couche minimales (comme mentionné ci-dessous), ainsi que la perte de zinc par année, qui dépend des facteurs environnementaux.

La couche de zinc forme en outre une excellente couche d'accrochage pour d'autres revêtements tels que le revêtement par poudrage et des couches de peinture (mieux connu sous le nom de système duplex). Un avantage supplémentaire de la galvanisation à chaud est le fait que, le long des bords et aux points où des objets sont en général très sensibles à la corrosion, la couche de zinc est plus épaisse en raison du comportement du liquide.

Épaisseurs de couche de zinc minimales selon ISO 1461:

- Avec le procédé à la centrifugation

Épaisseur du matériau ≥ 6 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 85 μ m

Épaisseur du matériau 3 mm - 6 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 70 μ m

Épaisseur du matériau 1,5 mm - 3 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 55 μ m

Épaisseur du matériau $< 1,5$ mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 45 μ m

- Avec le procédé au tambour (petites pièces)

Épaisseur du matériau ≥ 3 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 55 μ m

Épaisseur du matériau < 3 mm épaisseur min. de la couche de zinc (moyenne) 45 μ m

CO

Revêtement de poudre de polyester CO (coated)

Le revêtement de polyester sera utilisé dans des environnements moyens où l'aspect esthétique doit s'allier à la durabilité.

La caractéristique du revêtement de polyester est sa résistance à la décoloration par la lumière solaire.

Si son utilisation est requise dans des environnements plus agressifs, il est recommandé de travailler avec un revêtement d'époxy, qui est moins poreux et qui résiste donc mieux aux produits chimiques. L'inconvénient de la résine époxy est qu'elle change rapidement de coloration.

Si l'on veut bénéficier des deux avantages, on peut utiliser une couche de fond en époxy et une couche de finition en polyester. Comme pour toutes les techniques de surface précitées, une bonne préparation est ici également cruciale. Selon le matériau de base, il faudra dégraisser, rincer, décapier, rincer, appliquer une couche de conversion (p. ex. du chrome), rincer, rincer à l'eau déminéralisée, sécher.

Application selon la résistance contre la corrosion:

Classe de corrosion	Corrosion Atmosphérique	Environnement intérieur	Air libre	Traitement de surface
C1	$< 0,1\mu\text{m}$	Locaux chauffés avec atmosphère sèche: bureaux, écoles, magasins et hôtels.		Galvanisation électrolytique selon EN ISO 2081
C2	0,1 - 0,7 μm	Bâtiments non chauffés avec température et humidité de l'air variables: halls de sports, entrepôts, magasins.	Environnement rural où une faible pollution est possible.	Galvanisation Sendzimir selon EN 10327 - EN 10143
C3	0,7 - 2 μm	Locaux avec faible pollution de l'air et humidité de l'air modérée à cause de processus industriels: halles de production.	Environnements avec industrie légère et pollution de l'air modérée. Zones avec légères influences maritimes et zones résidentielles.	Galvanisation à chaud (Hot-dip) selon EN ISO 1461
C4	2 - 4 μm	Locaux avec forte pollution de l'air et humidité de l'air élevée à cause de processus industriels: industrie chimique, piscines, chantiers navals.	Zones industrielles et environnement maritime avec teneur en sel modérée.	Galvanisation à chaud (Hot-dip) selon EN ISO 1461 Poudrage selon EN ISO 12944
C5-I	4 - 8 μm	Bâtiments avec condensation permanente et forte pollution de l'air.	Zones industrielles avec atmosphère agressive et humidité de l'air élevée.	Duplex (Galvanisation à chaud + poudrage) Acier inoxydable AISI 316L
C5-M	4 - 8 μm	Environnement maritime et offshore avec taux d'humidité élevé et haute teneur en sel.	Zones industrielles avec atmosphère agressive et humidité de l'air élevée.	Duplex (Galvanisation à chaud + poudrage) Acier inoxydable AISI 316L