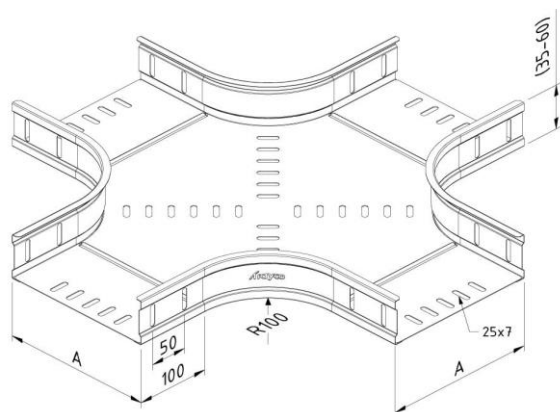


Fiche technique

CT-X (Chemin de câbles pièce en X)



Exécution: Sendzimir								
Produit	Numéro	Hauteur (mm)	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Dim A (mm)	Fmax (kN)	Unité	Emballage (unité)
CT35-X-050-PG	12108	35	50	0	50		ST	1
CT35-X-075-PG	12109	35	75	0	75		ST	1
CT35-X-100-PG	12110	35	100	0	100		ST	1
CT35-X-150-PG	12111	35	150	0	150		ST	1
CT35-X-200-PG	12112	35	200	0	200		ST	1
CT35-X-300-PG	12113	35	300	0	300		ST	1
CT60-X-050-PG	10187	60	50	0	50		ST	1
CT60-X-075-PG	10188	60	75	0	75		ST	1
CT60-X-100-PG	10189	60	100	0	100		ST	1
CT60-X-150-PG	10190	60	150	0	150		ST	1
CT60-X-200-PG	10191	60	200	0	200		ST	1
CT60-X-300-PG	10192	60	300	0	300		ST	1
CT60-X-400-PG	10193	60	400	0	400		ST	1
CT60-X-500-PG	12114	60	500	0	500		ST	1
CT60-X-600-PG	12115	60	600	0	600		ST	1
CT85-X-100-PG	11754	85	100	0	100		ST	1
CT85-X-150-PG	11755	85	150	0	150		ST	1
CT85-X-200-PG	11756	85	200	0	200		ST	1
CT85-X-300-PG	11757	85	300	0	300		ST	1
CT85-X-400-PG	11758	85	400	0	400		ST	1
CT85-X-500-PG	11759	85	500	0	500		ST	1
CT85-X-600-PG	11760	85	600	0	600		ST	1
CT110-X-150-PG	12027	110	150	0	150		ST	1
CT110-X-200-PG	12028	110	200	0	200		ST	1
CT110-X-300-PG	12029	110	300	0	300		ST	1
CT110-X-400-PG	12030	110	400	0	400		ST	1
CT110-X-500-PG	12031	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-X-050-DG	12158	35	50	0	50		ST	1
CT35-X-075-DG	12159	35	75	0	75		ST	1
CT35-X-100-DG	12160	35	100	0	100		ST	1

CT35-X-150-DG	12161	35	150	0	150	ST	1
CT35-X-200-DG	12162	35	200	0	200	ST	1
CT35-X-300-DG	12163	35	300	0	300	ST	1
CT60-X-050-DG	10503	60	50	0	50	ST	1
CT60-X-075-DG	10504	60	75	0	75	ST	1
CT60-X-100-DG	10505	60	100	0	100	ST	1
CT60-X-150-DG	10506	60	150	0	150	ST	1
CT60-X-200-DG	10507	60	200	0	200	ST	1
CT60-X-300-DG	10508	60	300	0	300	ST	1
CT60-X-400-DG	10509	60	400	0	400	ST	1
CT60-X-500-DG	12164	60	500	0	500	ST	1
CT60-X-600-DG	12165	60	600	0	600	ST	1
CT85-X-100-DG	11818	85	100	0	100	ST	1
CT85-X-150-DG	11819	85	150	0	150	ST	1
CT85-X-200-DG	11820	85	200	0	200	ST	1
CT85-X-300-DG	11821	85	300	0	300	ST	1
CT85-X-400-DG	11822	85	400	0	400	ST	1
CT85-X-500-DG	11823	85	500	0	500	ST	1
CT85-X-600-DG	11824	85	600	0	600	ST	1
CT110-X-150-DG	12070	110	150	0	150	ST	1
CT110-X-200-DG	12071	110	200	0	200	ST	1
CT110-X-300-DG	12072	110	300	0	300	ST	1
CT110-X-400-DG	12073	110	400	0	400	ST	1
CT110-X-500-DG	12074	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-X-050-CO	12208	35	50	0	50		ST 1
CT35-X-075-CO	12209	35	75	0	75		ST 1
CT35-X-100-CO	12210	35	100	0	100		ST 1
CT35-X-150-CO	12211	35	150	0	150		ST 1
CT35-X-200-CO	12212	35	200	0	200		ST 1
CT35-X-300-CO	12213	35	300	0	300		ST 1
CT60-X-050-CO	10831	60	50	0	50		ST 1
CT60-X-075-CO	10832	60	75	0	75		ST 1
CT60-X-100-CO	10833	60	100	0	100		ST 1
CT60-X-150-CO	10834	60	150	0	150		ST 1
CT60-X-200-CO	10835	60	200	0	200		ST 1
CT60-X-300-CO	10836	60	300	0	300		ST 1
CT60-X-400-CO	10837	60	400	0	400		ST 1
CT60-X-500-CO	12214	60	500	0	500		ST 1
CT60-X-600-CO	12215	60	600	0	600		ST 1
CT85-X-100-CO	11874	85	100	0	100		ST 1
CT85-X-150-CO	11875	85	150	0	150		ST 1
CT85-X-200-CO	11876	85	200	0	200		ST 1
CT85-X-300-CO	11877	85	300	0	300		ST 1
CT85-X-400-CO	11878	85	400	0	400		ST 1
CT85-X-500-CO	11879	85	500	0	500		ST 1
CT85-X-600-CO	11880	85	600	0	600		ST 1
CT110-X-150-CO	11918	110	150	0	150		ST 1
CT110-X-200-CO	11919	110	200	0	200		ST 1
CT110-X-300-CO	11920	110	300	0	300		ST 1
CT110-X-400-CO	11921	110	400	0	400		ST 1
CT110-X-500-CO	11922	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) 85µm

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

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

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

- Avec le procédé au tambour (petites pièces)

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

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

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, décaper, 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	< 0,1µm	Locaux chauffés avec atmosphère sèche: bureaux, écoles, magasins et hôtels.		Galvanisation électrolytique selon EN ISO 2081
C2	0,1 - 0,7µm	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 - 2µm	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 - 4µm	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 - 8µm	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 - 8µm	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