



495 LA OU LES PROPRIETES MECANIQUES COMPTENT

Le roving assemblé 495 est la solution idéale pour le renforcement de pièces où la corrosion et de hautes performances mécaniques sont recherchées. Il est, par exemple, présent dans la composition de tissus complexes ou tuyaux.

- Le 495 est fabriqué à base de verre Advantex®.
- Il est compatible avec les résines polyester et vinylester.

Bénéfices Produit

Excellente Processabilité

- Grâce à son ensimage spécifique, le produit a une bonne résistance à l'abrasion et dissipe parfaitement l'électricité statique. Sa bonne aptitude à la coupe et ses propriétés de dévidage permettent une excellente dispersion des fibres.
- La distribution homogène génère au matelas de fibres coupées une bonne perméabilité.

Hautes Propriétés Mécaniques

- La compatibilité du produit avec la résine assure de bonnes propriétés mécaniques à la pièce finale.

Utilisable Pour Les Applications en Contact avec l'eau

- Le 495 a été évalué conforme aux exigences applicables au plastique renforcé fibres de verre en contact avec l'eau potable. Avant toute décision pour ces applications ou pour de plus amples détails, merci de contacter : ProductCompliance@owenscorning.com.

Durabilité Améliorée

- Le verre Advantex® permet de résister à la corrosion, et rallonge la durabilité par rapport à u verre E standard.

Application

Le produit a été développé pour les procédés de coupe. Il présente des performances optimales dans très nombreuses applications. Le 495 est, par exemple, recommandé dans la fabrication de tuyaux ou de cuves pour le traitement d'eau ou dans l'industrie chimique. Il est également performant comme fibre coupée pour la production de tissus et complexes.



Disponibilité

Le 495 est disponible mondialement. D'autres titres peuvent être disponibles sur demande.

Caractéristiques techniques

(Valeurs Nominales)

MASSE LINEIQUE DU ROVING (TEX)	YIELDS (YDS/LB)	PERTE AU FEU (%) ISO 1887:1995
2400	207	1.5

Le produit est développé pour être utilisé de 20 à 40% en masse dans les systèmes de résines thermodurcissables. Dans les systèmes chargées, et en fonction de la résine et de la complexité du moule, le taux de verre recommandé est 10-25%.

Emballage et Etiquetage

(Valeurs Nominales)

Chaque bobine est protégée par un film plastique (Tack-Pak™). Il est recommandé de conserver ce film pendant l'utilisation du produit. Des emballages Creel-Pak™ sont disponibles sur demande.

Chaque bobine est identifiée par une étiquette auto-adhésive indiquant la référence du produit et la date de production. Chaque palette comporte au moins une étiquette indiquant la référence du produit, le poids net et le poids brut de la palette, la date de production et le code de production. Le système d'emballage est développé pour permettre le gerbage, pendant une courte durée de 2 palettes. Quand deux palettes sont gerbées, prendre soin de placer la palette supérieure correctement et délicatement. Il est recommandé d'utiliser un intercalaire en bois entre les deux palettes afin de ne pas endommager la palette inférieure.

REGION DE PRODUCTION	PRODUIT	NIVEAU PAR PALETTE	NOMBRE DE ROVINGS PAR NIVEAU	NOMBRE DE SORTIES	POIDS NET PALETTES KG (LB)
Europe	495 2400 Tex	3 or 4	12	12	720/1585 960/2112
Amérique Latine	495 2400 Tex	3 or 4	12	12	792/1246 960/2328
Amérique du Nord	495 2400 Tex	3 or 4	16 (3 layers)/ 12 (4 layers)	16 - 12 - 4	1100/2,525 900/1,984
Asie Pacifique	495 2400 Tex	3/4	16/12	Bulk Pack	1000/2,205 800/1,764

Chaque roving comporte une étiquette auto-adhésive indiquant le nom du produit, le poids net, et la date de production. Chaque palette comporte, au minimum, deux étiquettes détaillant la description, les poids brut et net, la date de production et le code de la palette.

Storage

Il est recommandé de stocker les produits fibre de verre dans un endroit tempéré et sec. Les produits fibre de verre doivent rester dans leur emballage d'origine jusqu'à l'endroit d'utilisation. Le produit devrait être entreposé dans l'atelier, dans son emballage d'origine, 48 heures avant son utilisation, afin qu'il atteigne les conditions de température de l'atelier et pour éviter la condensation, particulièrement pendant les périodes froides. L'emballage n'est pas résistant à l'eau. Assurez-vous de protéger le produit des intempéries et sources d'eau. Lorsqu'il est stocké dans de bonnes conditions, il n'existe pas de date limite d'utilisation, toutefois, il est recommandé de le retester 2 ans après sa date de production pour vérifier ses performances optimales.



Americas

Owens Corning Composite Materials, LLC.

One Owens Corning Parkway
Toledo, Ohio, USA 43659
1-800-GET-PINK®

Europe

European Owens Corning Fibreglas Sprl.

166 Chaussée de la Hulpe
B-1170 Brussels
Belgium
+32 3 674 8211

Asia Pacific

Owens Corning Shanghai Regional Headquarters

40/F, Pudong Kerry Parkside,
115 Fang Dian Road, Pudong,
Shanghai, 201204, China
+86-21-6101 9666

<https://www.owenscorning.com/composites> | Composites@owenscorning.com

This information and data contained herein is offered solely as a guide in the selection of product. We believe this information to be reliable, but do not guarantee its applicability to the user's process or assume any responsibility or liability arising out of its use or performance. The user agrees to be responsible for thoroughly testing any application of the product to determine its suitability. Because of numerous factors affecting results, we make no warranty of any kind, express or implied, including those of merchantability and fitness for a particular purpose. Statements in this publication shall not be construed as representations or warranties or as inducements to infringe any patent or violate any law, safety code or insurance regulation. We reserve the right to modify this document without prior notice.

Picture courtesy of Amiantit.

Pub no. 10024070-B. 495_MER_product data sheet_ww_02-2019_Rev3. November 2020. French.

THE PINK PANTHER™ & © 1964–2020 Metro-Goldwyn-Mayer Studios Inc. All Rights Reserved. © 2020 Owens Corning. All Rights Reserved.