

	ELASTOMERE SILICONE MONOCOMPOSANT MONOCOMPONENT SILICONE ELASTOMER		A.91.20.E0.00		REV. B																																
STANDARD ELEMENTAIRE ELEMENT STANDARD																																					
<div> <div> PRINCIPALES UTILISATIONS Moulage des joints dômes gaz <div> - Gaz naturel gazeux - Azote gazeux - Températures : - 65°C à + 225°C </div> </div> <div> MAIN USES Moulding of tanks domes gasket <div> - Gaseous natural gas - Gaseous nitrogen - Temperatures : - 65°C to + 225°C </div> </div> </div>																																					
<div> <div> APPLICABILITE POTENTIELLE NAVIRE Passagers Militaire Méthanier Rapide </div> <div> POTENTIAL SHIP APPLICABILITY Passengers Military LNG Tanker High speed craft </div> </div>																																					
<div> <div> DOCUMENTS DE REFERENCE - Sans </div> <div> REFERENCE DOCUMENTS - No document </div> </div>																																					
<div> <div> MATIERE - Silicone </div> <div> MATERIAL - silicone </div> </div>																																					
<div> <div> CARACTERISTIQUES AVANT RETICULATION : <table border="1"> <tr> <th>Aspect</th> <th>Couleur</th> <th>Type de réticulation</th> <th>Densité à 25°C</th> </tr> <tr> <td>Pâte visqueuse, coulante</td> <td>Blanc cassé</td> <td>Acétique</td> <td>1,16</td> </tr> </table> <p>RETICULATION (température 23°C et humidité relative 50%) : La réticulation débute dès que le produit est mis en contact avec l'humidité atmosphérique</p> <table border="1"> <tr> <th>Temps de formation de peau</th> <th>Temps pour réticulation pour 2 mm en heure</th> <th>Epaisseur réticulée après 24H en mm</th> </tr> <tr> <td>11</td> <td>5</td> <td>4,5</td> </tr> </table> <p>APRES RETICULATION : (après 7 jours)</p> <table border="1"> <tr> <th>Densité à 25°C</th> <th>Dureté shore A</th> <th>Module à 100% d'allongement en Mpa</th> <th>Résistance à la rupture en Mpa</th> <th>Allongement à la rupture en %</th> <th>Conductivité thermique en W/m.K</th> </tr> <tr> <td>1,19</td> <td>36</td> <td>0,8</td> <td>3,7</td> <td>300</td> <td>0,3</td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th>Conditionnement</th> <th>Masse en g</th> <th>Référence objet</th> </tr> <tr> <td>En tube</td> <td>100</td> <td>SA034384</td> </tr> </table> </div> <div> DOCUMENT DE CONTROLE A DELIVRER PAR LE FOURNISSEUR CONTROL DOCUMENTS TO BE DELIVERED BY THE SUPPLIER <ul style="list-style-type: none"> - Certificat de conformité - Conformity certificate MATERIEL AVEC APPROBATION MATERIAL WITH APPROVAL <ul style="list-style-type: none"> - Sans / No document </div> <div> FABRICANT / REFERENCE <ul style="list-style-type: none"> - RHODIA / CAF 4 (imposé) NORME DE REFERENCE REFERENCE NORM <ul style="list-style-type: none"> - ISO 2781 - ISO R 37 - NF X 10021 - NFC 26215 </div> <div> ETAT DE LIVRAISON ET DE CONDITIONNEMENT DELIVERY STATUS AND CONDITIONING STATUS <ul style="list-style-type: none"> - Tubes de 100 g </div> </div>						Aspect	Couleur	Type de réticulation	Densité à 25°C	Pâte visqueuse, coulante	Blanc cassé	Acétique	1,16	Temps de formation de peau	Temps pour réticulation pour 2 mm en heure	Epaisseur réticulée après 24H en mm	11	5	4,5	Densité à 25°C	Dureté shore A	Module à 100% d'allongement en Mpa	Résistance à la rupture en Mpa	Allongement à la rupture en %	Conductivité thermique en W/m.K	1,19	36	0,8	3,7	300	0,3	Conditionnement	Masse en g	Référence objet	En tube	100	SA034384
Aspect	Couleur	Type de réticulation	Densité à 25°C																																		
Pâte visqueuse, coulante	Blanc cassé	Acétique	1,16																																		
Temps de formation de peau	Temps pour réticulation pour 2 mm en heure	Epaisseur réticulée après 24H en mm																																			
11	5	4,5																																			
Densité à 25°C	Dureté shore A	Module à 100% d'allongement en Mpa	Résistance à la rupture en Mpa	Allongement à la rupture en %	Conductivité thermique en W/m.K																																
1,19	36	0,8	3,7	300	0,3																																
Conditionnement	Masse en g	Référence objet																																			
En tube	100	SA034384																																			
Resp.Standardisation : J. BELLANGER Le : 29/03/04		Resp.Fonction Technique : D.GOALABRE Le : 29/03/04		Rev 0 (D.BERNARDI) création du document Rev B : Modification du logo + copyright																																	