

**TOLERANCES DE FABRICATION : ISO 3302-1/1996 QUALITE E2**  
**MANUFACTURING TOLERANCES : ISO 3302-1/1996 QUALITY LEVEL E2**

**DESCRIPTION**

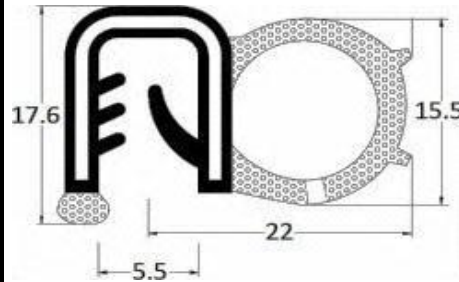
Joint bord de tole avec une armature acier et tubulaire mousse

Edge protector with embedded metal. Foam bulb

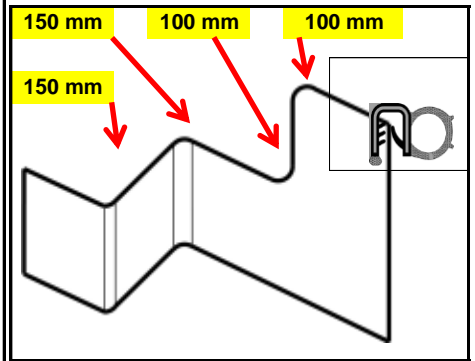
**PHOTO**



**DESSIN / DRAWING**



**RAYON DE COURBURE / BENDING RADII**



Rayon de courbure sur tole de : / Bending Radii with edge thickness :

2,5 mm

**CARACTERISTIQUES / PROPERTIES**

Matière principale / First material	EPDM		
Dureté matière principale / First material hardness	70 Sh A		
Couleur / Color	NOIR / BLACK		
Matière secondaire / Secondary material	MOUSSE / FOAM EPDM		
Dureté matière secondaire / secondary material hardness	0,55 gr/cm3,		
Poids en Gr / mètre / Weight Gr / meter	232 gr		
Voir fiche technique Adhésif / See data sheet Adhesive	-		
T° d'utilisation / Use T°	- 40°C	à / to	120°C
Temperature en pointe / Peaks up temperature	-		
Epaisseur de tole / Edge thickness / Clamping range :	2,5 mm	à / to	5 mm
Jeu à combler / Clearance to fill	12 mm	à / to	19 mm

**ESSAIS MECANIKES - MECHANICAL SPECIFICATIONS**

Tenue à l'arrachement à 20° C sur 10 cm de tole d'épaisseur : Gripping arrachment at 20° C with 10 cm edge thickness :	2,5 mm	30 Newtons
	4 mm	98 Newtons
	5 mm	110 Newtons

**COLLAGE / STICKING**

**PRECONISATIONS / RECOMMENDATIONS**

Dégraissier la tole avant de clipper afin d'améliorer la tenue.

Ebavurer le support pour facilité la pose

Use grease remover before clipping to improve gripping arrachment.

Deburr to improve the mounting of the profil

**COULEUR - COLOUR**

Les profilés livrés en couleur sont **proches** du code RAL indiqué  
The supplied profiles in color are **near** the RAL code mentioned.

**TOLERANCES DE DURETE MATIERE - MATERIAL HARDNESS TOLERANCES**

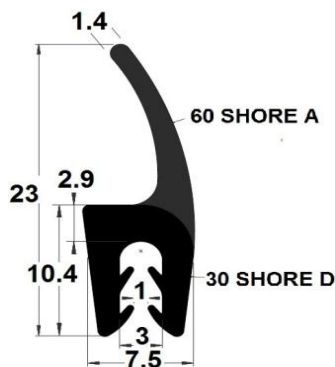
Dureté shore - Shore **HARDNESS** ± 5

**TOLERANCES DES COTES ET LONGUEURS - DIMENSIONAL AND LENGTH TOLERANCES**

ISO 3302-1/1996		
Tolérances dimensionnelles en mm des produits extrudés		
Dimensional tolerances in mm for extruded products		
De	à	E2
> 0,00	= 1,50	±0,25
> 1,50	= 2,50	± 0,35
> 2,50	= 4,00	± 0,40
> 4,00	= 6,30	± 0,50
> 6,30	= 10,00	± 0,70
> 10,00	= 16,00	± 0,80
> 16,00	= 25,00	± 1,00
> 25,00	= 40,00	± 1,30
> 40,00	= 63,00	± 1,60
> 63,00	= 100,00	± 2,00

ISO 3302-1/1996		
Tolérances de longueurs en mm des produits extrudés		
Length tolerances in mm for extruded products		
De	à	L2
> 0	= 40	± 1,00
> 40	= 63	± 1,30
> 63	= 100	± 1,60
> 100	= 160	± 2,00
> 160	= 250	± 2,50
> 250	= 400	± 3,20
> 400	= 630	± 4,00
> 630	= 1000	± 5,00
> 1000	= 1600	± 6,30
> 1600	= 2500	± 10,00
> 2500	= 4000	± 12,50

**EXEMPLE - EXAMPLE**



1 mm	=	1 ± 0,25
1,4 mm	=	1,4 ± 0,25
2,9 mm	=	2,9 ± 0,40
3 mm	=	3 ± 0,40
7,5 mm	=	7,5 ± 0,70
10,4 mm	=	10,4 ± 0,8
23 mm	=	23 ± 1
60 Sh A	=	60 ± 5 Sh A
30 Sh D	=	30 ± Sh D