

# MATROX® Polyéthylène modifié

## DÉSIGNATION NORMALISÉE

- Polyéthylène modifié.

## COULEURS

- GRIS.

## CARACTÉRISTIQUES

- Points forts :  
Coefficient de friction au glissement extrêmement faible.
- Résistance excellente à l'abrasion et l'usure.
- Diminue les phénomènes de colmatage.
- Haute résilience à l'entaille.
- Pas de corrosion.
- Très faible absorption d'eau.
- Haute résistance aux produits chimiques.

## DOMAINES D'APPLICATIONS TYPES

- Matériau de revêtement :  
trémies, bennes de camions,  
carrières, béton,  
sablères, ciments, mines.
- Etc.

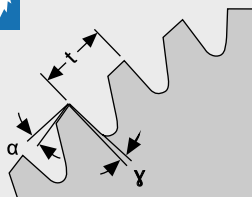
GÉNÉRALES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Densité	DIN EN ISO 1183-1	0,93	g/cm <sup>3</sup>
Absorption d'humidité	DIN EN ISO 62	<0,01	%
MÉCANIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Résistance à la traction	DIN EN ISO 527	20	MPa
Allongement à la rupture	DIN EN ISO 527	>200	%
Module d'élasticité à la traction	DIN EN ISO 527	670	MPa
Résistance au choc <sup>(4)</sup>	DIN EN ISO 179	Sans rupture	kJ/m <sup>2</sup>
Dureté à la bille	DIN EN ISO 2039-1	-	MPa
Dureté shore D	DIN EN ISO 868	63	Echelle D
Coefficient de frottement à sec		0,08	
Taux d'usure ou Sand-Slurry		ss 79 <sup>(6)</sup>	µm/km
THERMIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Température de fusion	ISO 11357-3	133 - 135	°C
Conductibilité thermique	DIN 52612-1	0,4	W / (m * K)
Capacité thermique spécifique	DIN 52612	1,9	kJ / (kg * K)
Coefficient de dilatation thermique linéaire	DIN 53752	150-230	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Température d'utilisation à long terme	Moyenne	-250 à 80	°C
Température d'utilisation à court terme	Moyenne	130	°C
Température de déformation sous charge	DIN EN ISO 75 méthode A	79*	°C
ÉLECTRIQUES	NORMES	VALEURS	UNITÉS
Constante diélectrique	IEC 60250	2,3	-
Facteur de perte diélectrique 50Hz	IEC 60250	0,0001	-
Résistivité volumique	IEC 60093	> 10 <sup>14</sup>	Ω*cm
Résistivité superficielle	IEC 60093	> 10 <sup>14</sup>	Ω
Résistance aux courants de cheminement CTI	IEC 60112	600	-
Rigidité diélectrique	IEC 60243	45	kV/mm

4. Charpy-entaillé.

# Caractéristiques d'usinage MATROX<sup>®</sup> Polyéthylène modifié



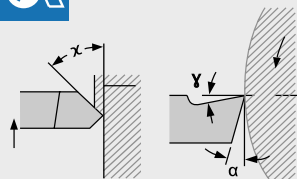
Scier



	mini	maxi
$\alpha$	5	10
$\gamma$	0	5
$v$	3000	4000
$t$	3	5



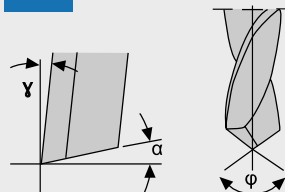
Tourner



	mini	maxi
$\alpha$	8	10
$\gamma$	0	5
$\chi$	50	60
$v$	200	750
$S$	0,3	0,5



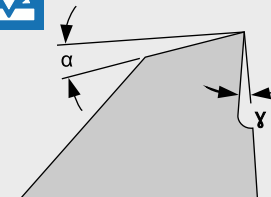
Percer



	mini	maxi
$\alpha$	5	10
$\gamma$	3	5
$\phi$	60	
$v$	30	120
$S$	0,1	0,5



Fraisier



	mini	maxi
$\alpha$	5	10
$\gamma$	0	15
$v$	300	1000

Symbole	$\alpha$	$\chi$	$\gamma$	$\phi$	$v$	$t$	$S$
Désignation	Angle de dépouille	Angle de réglage	Angle de dégagement	Angle de pointe	Vitesse de coupe	Pas	Avance
Unité	°	°	°	°	m/min	mm	mm/U mm/r mm/tr



Un matériau  
pour  
la technique  
des revêtements  
**MATROX®**