

Fiche Technique

STRETCHLON® 800

Film nylon de mise sous vide souple et élastique

■ DESCRIPTION

Le film de mise sous vide Stretchlon® 800 possède la plus grande élongation de tous les films nylon et peut s'utiliser pour des cuissons allant jusqu'à 204°C. Si des pièces complexes sont mises sous vide, le Stretchlon® 800 est un bon choix car il se conformera facilement aux formes grâce à son élongation. Ce film reste en général plus souple que les autres films nylon standard dans un environnement très peu humide. Stretchlon® 800 est recommandé pour des cuissons utilisant des résines bismaléimides BMI et époxy.

■ AVANTAGES

- Insensible au taux d'humidité, ce film reste souple et évite les risques de rupture liés aux films rigides ainsi que les pertes de vide.
- Les films à haute élongation épousent les formes complexes et permettent une meilleure application de la pression, la qualité des pièces est accrue.
- Aucune condition particulière d'utilisation, rendant l'utilisation du film facile et économique.

■ INFORMATIONS TECHNIQUES

		Méthode de test
Matière	Nylon	
Elongation à la rupture	450 %	ASTM D 882
Résistance à la rupture	69 MPa	ASTM D 882
Température maximale d'utilisation	204°C	
Inflammabilité (auto-extinguible)	Oui	ATP-5034
Matériaux à éviter	Résines phénoliques/Oxydants forts	
Couleur	Orange	
Durée de vie	Durée de conservation illimitée dans l'emballage d'origine à 22°C	

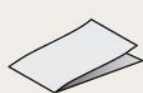
■ DIMENSIONS

Epaisseur	Largeur	Formes Disponibles*
50 µm (0,002 pouce)	jusqu'à 3,5 m (140 pouces)	SHT, CF

- Pour plus de détails sur les dimensions disponibles, consultez la charte *Dimensions les plus courantes* dans cette section.
- Des formes et largeurs sur mesure sont disponibles, pour plus d'information n'hésitez pas à contacter Airtech.



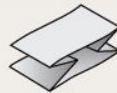
*SHT=Feuille



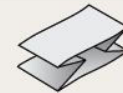
CF=Plié en deux



LFT=Tube



GT=Tube à soufflet



G=Soufflet

← Ouverture le long du pli

■ REMARQUES

- La température maximale d'utilisation est fonction de la durée et est spécifique au procédé utilisé, Airtech recommande de procéder à des essais au préalable.

Dernière mise à jour : 2015-11-03

Nom du chapitre : Films de mise sous vide