

Le temps faisant son œuvre il me fallait cette année penser à changer les 3 bagues du safran de DIAMBA. Après un rapide démontage du safran j'ai constaté:

- Une usure du boîtier de liaison barre / mèche de safran
- Une petite fissure sur le bas de la crapaudine
- Les 3 bagues présentaient du jeu notamment celle du bas.
- L'état de surface du safran était à revoir

- **Les bagues :**

Les 3 bagues ont été réalisées en **POM C** ( bon compromis entre de **L'ERTALON** qui a une très bonne résistance à l'usure mais une forte reprise d'hydrométrie et **I'ERTALYTE** qui aurait été parfait mais pas disponible chez mon tourneur ----> A voir la doc qui suit )

Les 3 bagues ont été réalisées pour un montage glissant sur la mèche et montage au maillé sur le tube de jaumière et la crapaudine.



« Crapaudine et sa nouvelle bague »



« Anciennes bagues HS »

Choix d'un matériau par rapport à une propriété recherchée

MATIÈRE ▶	ERTALON* NYLATRON (PA) polyamide	ERTACETAL* (POM) polyacétal	ERTALYTE* (PETP) polyester	CESTILENE* (PE HD) polyéthylène hie dens.	FLUOROSINT* (PTFE) polytétrafluoroéthylène	TECHTRON* (PPS) polysulfure de phénylène	TORLON* (PAI) polyamide-imide	KETRON* (PEEK) polycétone aromatique	CELAZOLE* (PBI) polybenzimidazole
Résistance à l'usure	Tres bon surtout coules sauf charges verre	Moins performant que l'ERTALON	Tres bon	CESTITITE CESTIDUR CESTITECH 7000 CESTIFLAME	Moyen sauf charges	Bon	Tres bon	Excellent	Excellent
Résistance au fluage	Bon 66 GF 30 (rigidite)	Bon (effet ressort)	Tres bon	Moyen	Moyen sauf charges	Bon	Tres Bon	Tres bon 50 N/mm² a 100°C	Exceptionnel
Stabilité dimensionnelle (hygrometrie-T°C)	Instable (reprise d'humidite)	Bon	Tres bon	Dilatation thermique 0,2mm /ML/°C	Instable	Excellent	Exceptionnel	Exceptionnel KETRON HPV KETRON GF 30	Tres bon
Résistance en Temperature	ERTALON 6XAU+ ERTALON 4.6	Bonne tenue au froid (-40°C)	Moyen	Tres bonne tenue au froid (-269°C)	Excellent (-250°C) (+250°C)	Bon (+220 / 260°C)	Excellent (-200°C) (+250 / 260°C)	Excellent (-50°C) (+250 / 310°C)	Exceptionnel (+310 / 500°C)
Résistance aux produits chimiques	A verifier	A verifier	A verifier	Tres bon	Exceptionnel	Bon	A verifier	Excellent	A verifier
Coefficient de frottement	Tres bon ERTALON LFX NYLATRON NSM	Bon ERTACETAL H-TF	Tres bon ERTALYTE TX	Excellent CESTITECH 7000	Exceptionnel FLUOROSINT 100 FLUOROSINT 207	Tres bon	Excellent TORLON 4301	Tres bon KETRON HPV	Excellent
Résistance aux chocs	Excellent ERTALON 6 SA ERTALON 4.6	Moyen	Deconseille (micro-fissuration)	Incassable	Tres bon (mais fluage)	Moyen	Tres bon TORLON 4203	Bon	Bon
Résistance à la vapeur	Risque d'hydrolyse	ERTACETAL C Uniquement	Risque d'hydrolyse	Risque de deformation	Bon	Bon	Risque d'hydrolyse	Excellent	Risque d'hydrolyse
Isolation électrique dans l'épaisseur du matériau	Tres bon (mais instable) ERTALON 66 GF 30	Bon	Bon	Exceptionnel	Bon FLUOROSINT 100	Tres bon	Tres bon TORLON 4203	Tres bon KETRON GP	Bon
Alimentarité	ERTALON 66 SA	ERTACETAL C et H	ERTALYTE Naturel	CESTIBOARD	FLUOROSINT 100 FLUOROSINT 207	Non conforme	Examen en cours	KETRON GP (CEE)	Non conforme
Densité	6 SA 1,14 66 SA 1,14 66 GF30 1,29 6 PLA 1,15 6 XAU+ 1,15 LFX 1,13 12 SA 1,04 4.6 1,18 GSM 1,16 MC901 1,15 NSM - GS 1,15	C 1,43 & H 1,41 H-TF 1,50	- 1,39 TX 1,44	Cestilene 500 0,96 1000 0,93 Cestilite (ASTL) 0,95 Cestidur 0,93 Cestitech 7000 0,95	100 2,20 207 2,30 500 2,32	HPV 1,43	4203 1,41 4503 1,41 4301 1,45 4501 1,45 5530 1,61	1000 1,31 HPV 1,45 GF-30 1,51 CA-30 1,41	- 1,30
Prix du produit	Faible 6SA-6PLA-66SA	Faible	Faible	Faible CESTILENE HD 500	Moyen	Elevé	Elevé	Elevé	Elevé

Vacour - Z.I des "Amandiers" - 9 rue des entrepreneurs - B.P 167 - 78420 Carrières-sur-Seine - Tel : 01 30 86 74 50 - Fax : 01 30 86 74 69 - E-mail : info@vacour-plastique.com

Ces informations sont fournies sans garantie légale et sans engagement de la société Vacour. NOUS DÉCLINONS TOUTE RESPONSABILITÉ. Nous ne pouvons que vous conseiller les vérifications et essais d'usage.

**- Boîtier de liaison barre / mèche de safran.**

Le boîtier de liaison de la barre / mèche de safran présentait un léger jeu du à la corrosion inox/alu des vis sur le boîtier. Le jeu était légèrement perfectible à la barre j'ai donc décidé de re faire faire un boîtier mais cette fois ci en inox 316 pour éviter cette histoire de corrosion. Après un polissage du boîtier le voilà donc en place. ( Je peux fournir la cotation si cela intéresse quelqu'un).



*« Nouveau boîtier en place »*

### **- Crapaudine en inox:**

Quelques fissures sur le fond de la crapaudine ont été reprise. Et la voilà reparti pour 30 ans.

### **- Traitement du safran:**

Après un bon ponçage du safran, ce dernier a passé tout son hiver au chaud dans une pièce avec un hydrométrie très basse afin qu'au printemps je puis lui faire un traitement à base de résine époxy sans solvant avec quelques retouche aux préalables fibre + résine époxy.

Pas facile de faire un choix sur une marque de produit. Après avoir contacté plusieurs fournisseur je me suis tourné vers la gamme de produit de chez SOROMAP.

- Résine époxy sans solvant TO26
- Enduit époxy allégé ED200
- Primaire époxy PR20



« Safran avant traitement »



*« Ponçage + séchage + retouche fibre + résine époxy SICOMIN après séchage complet »*



*« Application de x couches de résine sans solvant TO 26 de Soromap  
après séchage complet du safran »*



« Enduit époxy allégé ED200 + Primaire époxy PR20 pour la finition »



« Safran après traitement : rien n'a bougé depuis maintenant 3 ans »

Contact Jérôme sur [jerome 16@wanadoo.fr](mailto:jerome16@wanadoo.fr)  
pour toutes informations complémentaires