

**SOCIETE NATIONALE DES
CHEMINS DE FER BELGES**



SPECIFICATION TECHNIQUE

L - 83

**FEUILLES ET JOINTS EN FIBRES SYNTHETIQUES
CAOUTCHOUTES ET COMPRIMES**

Gestion des versions

Versie	Datum	Aanpassingen
02	12.2018	Mise à jour de la version 1997

Index

1. Objet	3
2. Types et conditions d'utilisation.....	3
3. Seules les matières agréées par la SNCB peuvent être utilisées.....	3
4. Fabrication	3
4.1. Matières	3
4.1.1. Elastomères	3
4.1.2. Fibres.....	3
4.2. Aspect.....	4
4.3. Tolérances dimensionnelles	4
5. Réception et essais.....	4
5.1. Echantillonnage	4
5.2. Essais en usine.....	4
5.3. Essais en laboratoire.....	5



1. Objet

Cette spécification régit la fourniture de feuilles ou de joints en fibres synthétiques caoutchoutées et comprimées, destinées à divers usages. Les conditions d'utilisation sont énumérées au point 2.

2. Types et conditions d'utilisation

<i>Type</i>	<i>Compatibilité</i>	<i>Température maximum de service (°C)</i>	<i>Pression maximum de service (Bar)</i>
A	Vapeur et eau chaude Basse et haute pression Air chaud	400	100
B	Hydrocarbures et huiles chaudes (basse et haute pression)	400	100

3. Seules les matières agréées par la SNCB peuvent être utilisées

4. Fabrication

4.1. Matières

4.1.1. Elastomères

<i>Type</i>	<i>Composition admise à l'exclusion de tout autre élastomère</i>
A	Aucune restriction
B	Mélanges à base de NBR, de CR ou de CSM

4.1.2. Fibres

Les fibres sont synthétiques et possèdent une bonne résistance aux températures élevées (> 350°C).

L'amiante est interdite.

L'utilisation des fibres céramiques, dont les fibres appartiennent à la catégorie ASW (*aluminium-silicate wool*) ou RCF (*refractory ceramic fibre*) est également interdite.

4.2. Aspect

- Surface des feuilles et joints : plane et lisse
- Arêtes des joints : nettes et exemptes de fibres flottantes
- Marquage : les joints et plaques porteront de façon indélébile la marque du matériau agréé.

4.3. Tolérances dimensionnelles

Sur épaisseur nominale : + 10 %
- 0 %

Les épaisseurs mesurées en 2 points d'un joint, distants de 30 mm au plus ne peuvent différer de plus de 0,1 mm.

5. Réception et essais

5.1. Echantillonnage

- 1 série d'essais par lot de pièces d'une même épaisseur
- 10 joints par lot de pièces d'une même épaisseur ainsi que 2 plaques de 50 x 50 cm provenant de la même fabrication.

5.2. Essais en usine

Vérifier, dimensions, ébavurage, marquage.

5.3. Essais en laboratoire

Conditionnement : toutes les éprouvettes sont conditionnées 1 heure à 100°C puis conservées au dessiccateur.

<i>Essais</i>	<i>Normes</i>	<i>Résultats prescrits</i>	
		<i>Type A</i>	<i>Type B</i>
Perte au feu (% poids)	ASTM F 104	de 20 à 35 : de 20 à 35	
Résistance à la rupture (sens \perp aux fibres)	ASTM F 104		
Etat neuf (N/mm ² minimum)	ASTM F 39	9	9
Après immersion dans ASTM 3 T° = 150°C Temps = 5 h (perte max. en %)		-	10 (variation d'épaisseur max. 3 %)
Après immersion dans eau T° = 100°C Temps = 5 h (perte max. en %)		50 (variation d'épaisseur max. 3%)	-
Résistance à la compression à l'état neuf (%) (max.) % de récupération minimum	ASTM F 104 ASTM F 36 (A)	20 50	20 50
Résistance à la compression après immersion dans : ASTM3 - T° = 150°C (5h) H20 - T° = 100°C (5h)	(% max)	- 20	20 -