

GALVATEC T100

VIGNOBLES ET VERGERS



FIL D'ACIER DUR GALVANISATION ZINC/ALU

Le Galvatec T100 est une évolution du Galvatec et présente une série d'avantages en plus: un allongement maximum de 5%, une agumentation de 50% de la charge de rupture et une résistance plus importante aux sollicitations d'usure. Le fil Galvatec représente la solution alternative la plus efficace au fil d'acier Inox au plan du rapport Qualité/Prix. Le fil galvatec T100 est commercialisé en **bottes trancannées de 25 Kg par fardeau de 500 Kg** sous film polyéthylène recyclable.

Ø mm	Ø JDP	botte. kg approx.	L m approx.	L/Kg m	résistance globale Kg approx.	poids* Zn-Al g/m ² min	épaisseur revêt. µm approx.	tolérance Ø fil** ± mm
1,60	11	25	1575	63	260	200	~ 31	0,045
1,80	12	25	1250	50	330	220	~ 34	0,050
2,00	13	25	1000	40	380	230	~ 35	0,050
2,20	14	25	825	33	460	240	~ 37	0,060
2,40	15	25	700	28	590	250	~ 38	0,060
2,70	16	25	550	22	714	260	~ 39	0,060
3,00	17	25	450	18	848	265	~ 40	0,070
3,50	18	25	325	13	1165	275	~ 42	0,070
4,00	19	25	250	10	1570	285	~ 43	0,070

(*) EN 10244-2 (**) EN 10218-2



LE PROCÉDÉ GALVATEC

Galvatec Process est utilisé particulièrement pour la production de fils à allongement réduit. Galvatec Process, grâce au revêtement du fil

obtenu avec un alliage de zinc (95%) et d'aluminium (5 %) confère au produit final une excellente résistance à la corrosion et une protection cathodique en cas de coupures et d'abrasions éventuelles.

fabriqué enitalie

TRÉFILIERIE: SE SOUVENIR DU MÉTIER...

Les fils de fer, de cuivre ou d'acier se fabriquent en passant des barres métalliques dans des filières successivement décroissantes, afin de réduire ces fils à l'épaisseur voulue.

On se procure d'abord du fer, du cuivre ou autre matériau de bonne qualité, exempt de toutes parties sulfureuses qui rendraient le métal cassant; en effet, la ductilité doit être la plus grande possible, surtout pour obtenir des fils fins.

On soumet d'abord le métal à l'action de marteaux pesant de 50 à 25 kg, pour le réduire en barres de diamètre convenable à la plus grosse filière.

Ces marteaux ou martinets sont mus le plus souvent par l'eau; quelquefois, on préfère passer la barre au laminoir à gorge cylindrique.

Pour préparer le fer à passer dans la filière, on chauffe 6 à 8 pouces du bout et l'on forge de manière à avoir une petite tige ronde et régulière d'environ 6 pieds de long. On l'amincit, on la taille sur l'enclume et on remet toute la barre au feu de forge; puis on l'étire à la filière, à l'aide d'une machine. Il y a plusieurs appareils en usage, selon le degré de force et de régularité que l'on exige.

JAUGE DE PARIS

Outil de mesure servant au coutelier à reconnaître la dimension des fils. En présentant le fil dans le logement correspondant, le coutelier pouvait lire d'un coté la dimension en Numéro (par exemple 12) et de l'autre coté de la jauge le diamètre en millimètre pour lui permettre de choisir son foret (2 mm dans ce cas).

Jauge	Ø en mm	Jauge	Ø en mm
1	0,60	16	2,7
2	0,70	17	3,0
3	0,80	18	3,4
4	0,90	19	3,9
5	1,00	20	4,4
6	1,10	21	4,9
7	1,20	22	5,4
8	1,30	23	5,9
9	1,40	24	6,4
10	1,5	25	7,0
11	1,6	26	7,6
12	1,8	27	8,2
13	2,0	28	8,8
14	2,2	29	9,4
15	2,4	30	10,0