

DONNÉES TECHNIQUES DES MAILLES X-TEND®

DÉTAILS TECHNIQUES

X-TEND® Type	CXS ¹⁾		CXE ¹⁾		
	Câbles				
∅ [mm]	1,5	1	1,5	2	3
Matériaux	Alliage AISI 316				
Construction	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 7	7 x 19
F [kN]	1,55	0,63	1,55	2,75	5,12
S [N/mm ²]	1770	1770	1770	1770	1570
	Manchons				
Matériaux	Alliage AISI 316		1.4571		
*F ₁ [kN]	0,66	0,10	0,19	0,25	0,41
**F ₂ [kN]	1,34	1,23	2,06	3,44	7,19
	Poids				
MW x MH [mm]					
25 x 43	-	0,91	1,71	-	-
30 x 52	-	0,68	1,31	-	-
35 x 61	-	0,54	1,05	-	-
40 x 69	0,96	0,44	0,87	1,45 ²⁾	-
50 x 87	0,70	0,32	0,64	1,07	2,48
60 x 104	0,54	0,25	0,50	0,85	1,94
70 x 121	0,44	0,20	0,41	0,70	1,59
80 x 139	0,37	0,17	0,35	0,60	1,34
100 x 173	0,28	-	0,27	0,45	1,01
120 x 208	0,22	-	0,22	0,36	0,81
140 x 242	0,19	-	0,18	0,30	0,68
160 x 277	0,16	-	0,15	0,26	0,58
180 x 312	0,14	-	0,14	0,23	0,51
200 x 346	-	-	0,12	0,20	0,45

Tolérances DIN ISO 2768-1 v.

F Charge de rupture de câbles

S Résistance nominale des câbles

* Charge admissible

** Valeur moyenne de rupture des manchons selon une suite de tests

MW x MH Pour une ouverture de 60°

— Pour des projets spécifiques, d'autres tailles de mailles, diamètre du câble et l'angle de maille possible

— Classe de protection incendie A1

¹⁾ Respecter l'ETA-13 Agrément Technique Européen / 0650 X-TEND®

²⁾ Lorsque ∅ 40/2 mm : câble 7 x 19

Géométrie des filets

La largeur des mailles (**MW**) correspond à la cote entre les manchons d'axe en axe le long du câble. La forme optimum de la maille décrit un angle de 60 degrés ; ainsi, la largeur de la maille et la cote d'axe en axe entre les manchons est identique.

Cette cote définit la meilleure tension du filet et représente la base de calcul pour le besoin en matière.

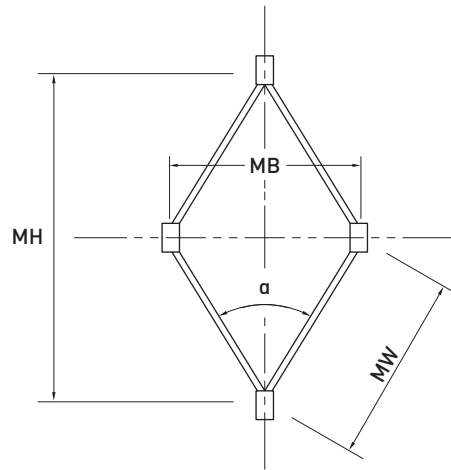
La charge de rupture d'un manchon est mesurée par une traction horizontale sur la pièce jusqu'à atteindre le point de rupture.

MW Largeur de la maille

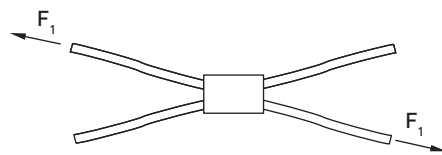
MH Hauteur de la maille

MB Largeur de maille pour un angle de 60°

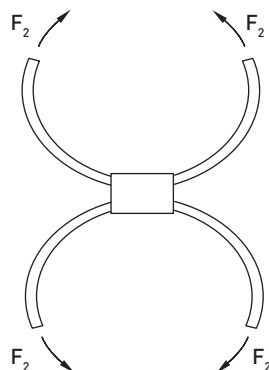
α Ouverture standard 60°



F₁ Résistance des manchons



F₂ Résistance des manchons



TRANSPARENCE

MW [mm]	ø Câble [mm]	Transparence en %*
25	1,0	88,4
25	1,5	82,6
30	1,0	90,6
30	1,5	85,9
40	1,0	93,3
40	1,5	89,9
40	2,0	86,1
50	1,0	94,8
50	1,5	92,2
50	2,0	89,3
60	1,0	95,8
60	1,5	93,7
60	2,0	91,4
60	3,0	87,1
70	1,0	96,4
70	1,5	94,6
70	2,0	92,6
70	3,0	89,0
80	1,0	96,9
80	1,5	95,3
80	2,0	93,6
80	3,0	90,5
100	1,5	96,3
100	2,0	95,0
100	3,0	92,6
120	1,5	97,0
120	2,0	95,9
120	3,0	93,9
140	1,5	97,5
140	2,0	96,6
140	3,0	94,9
160	1,5	97,8
160	2,0	97,1
160	3,0	95,6
180	1,5	98,0
180	2,0	97,3
180	3,0	95,9
200	4,0	95,0

* Pour un angle d'ouverture standard de la maille X-TEND® à 60°. Un angle différent d'ouverture peut affecter le niveau de transparence.