

**FICHE TECHNIQUE**  
**FIL TREFILE**, C'est le résultat d'un procédé de transformation à froid sous l'action d'une traction continue appelé «TREFILAGE», et ayant une forme et des caractéristiques techniques et mécaniques bien définis.

## FABRICATION

le fil tréfilé est fabriqué sous deux forme :

- » Fil tréfilé dressé coupé.
- » Fil tréfilé en bobine et en botte.

Types	Diamètre (mm)	Longueur (m)
Coupé	4 à 11	0,5 à 10
Bobine	4 à 10	

## TOLERANCES

» Tolérances sur diamètre du fil tréfilé lisse :

- ± 0.10 mm pour  $\varnothing \leq 6\text{mm}$
- ± 0.15 mm pour  $\varnothing > 6\text{mm}$

» Tolérances sur La masse du fil cranté :

- ± 5 % pour  $4 \leq d \leq 8\text{ mm}$
- ± 4 % pour  $8.5 \leq d \leq 16\text{ mm}$

## CARACTERISTIQUES MECANIKQUES

Caractéristiques mécanique minimales garanties sur le fil tréfilé en trame ou en bobine (Suivant la norme NFA 35-080-1).

Résistance à la traction (N/mm <sup>2</sup> )	Limite d'Elasticité (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement Total (S/charge max %)
525	500	2,5

## APPLICATIONS

- » Les clôtures.
- » Les ligatures.
- » L'armature du béton (fils à haute adhérence, fils de précontrainte).

ils donneront :

- des grillages.
- des ronces artificielles.
- des câbles.
- des armatures pour le béton (treillis soudés, torons de précontrainte).
- des armatures et carcasses de pneumatiques.
- des armatures de sièges, ...etc.



Tous les produits TREFAL font l'objet de contrôles réguliers lors de la fabrication, Tout type spécifique peut être étudié et réalisé.

