

SCHEMA TECNICA

CODICE	DESCRIZIONE
STFAG...	STECHE FAGGIO
	PROPRIETA'
	Classe termica del materiale d'impregnazione

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

Composizione: Le stecche in faggio evaporato vengono prodotte da legno di faggio bosniaco o romeno.

Caratteristiche: il legno di faggio che si utilizza per questa produzione viene evaporato in speciali forni per renderlo morbido ed elastico. Nel forno il faggio oltre ad essere evaporato viene essiccato per ridurre la percentuale di umidità tra il 12 e il 15 %.

Durante la lavorazione delle stecche la percentuale di umidità si riduce ulteriormente, ottenendo un prodotto dimensionalmente stabile.

La porosità del legno di faggio permette alle resine impregnanti dei motori e trasformatori di penetrare nel legno cementandolo.

Le stecche in faggio evaporato, se opportunamente impregnate, si classificano nella classe termica di materiale d'impregnamento.

Le stecche in faggio evaporato per le loro caratteristiche dielettriche e meccaniche sono adatte nell'isolamento di motori elettrici come chiusura della cava, nell'isolamento di trasformatori ed in tutti quegli usi in cui servono spessori o sostegni.

Disponibilità: sezione semitonda da mm 3 a mm 14, lunghezze da mm 400 a mm 1200.

Codice	Sezioni mm.	Dimensioni (semitonde) Larghezza mm. x altezza mm.	Tolleranza
STFAG03	3	3 x 1,8	±10%
STFAG04	4	4 x 2,1	±10%
STFAG05	5	5 x 2,5	±10%
STFAG06	6	6 x 3,0	±10%
STFAG07	7	7 x 3,5	±10%
STFAG08	8	8 x 4,0	±10%
STFAG10	10	10 x 5,0	±10%
STFAG12	12	12 x 6,0	±10%
STFAG14	14	14 x 7,0	±10%

Le notizie contenute nella presente scheda, date le molteplicità delle applicazioni pratiche del prodotto, hanno valore unicamente indicativo, senza alcuna nostra responsabilità.