

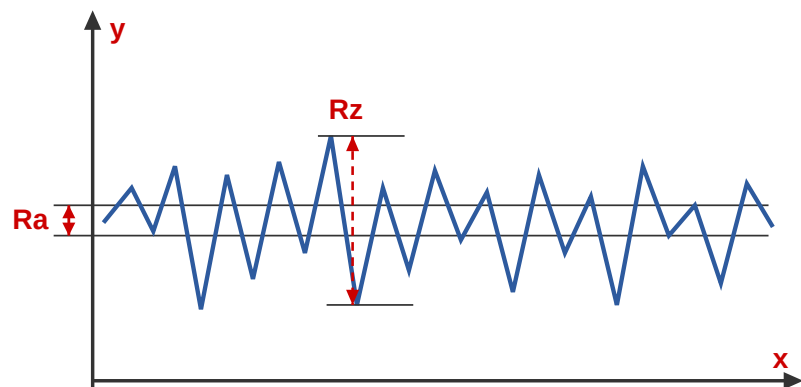
Les éléments de cette fiche se rapportent à la norme ISO 6123/2-1982, qui définit les spécifications de rugosité des rouleaux revêtus de caoutchouc.

MESURE DE LA RUGOSITÉ

Le fini des rouleaux revêtus de caoutchouc s'exprime en **micromètres (µm)** — ou en **micro-pouces (µin)** en Amérique du Nord. **1 µm ≈ 39,37 µin**.

Deux paramètres normalisés :

- **Ra** — écart arithmétique moyen du profil par rapport à la ligne moyenne.
- **Rz** — moyenne des hauteurs des irrégularités sur 5 points (amplitude pic-à-croix).



Profil de rugosité — Ra : écart par rapport à la ligne moyenne · Rz : amplitude pic-à-croix.



Rugosimètre portable
lecture directe du Ra / Rz (µm ou µin)

LES FINITIONS POSSIBLES

1 Polissage

Avec les élastomères souples, la surface est veloutée ; avec des élastomères plus durs, elle est lisse. Les marques de meulage et les éraillures ne doivent pas être visibles à l'œil nu ; des défauts isolés de meulage sont autorisés. Att. : toutes les qualités d'élastomères ne permettent pas le polissage.

2 Meulage fin

De légères marques de meulage et d'avance sont visibles à l'œil nu, mais elles ne sont pas perceptibles au toucher du rouleau.

3 Meulage standard

De très légères traces de broyage et de progression sont visibles, mais à peine perceptibles lorsque le rouleau est touché.

4 Tournage

La surface est uniquement tournée, avec une avance de tour aussi petite que possible. Des rayures de tournage sont visibles et perceptibles au toucher du rouleau.

5 Brut

La structure de surface du rouleau est sans aucun traitement ni habillage : empreinte de toile telle qu'elle provient de la vulcanisation, ou traces de coulée de polyuréthane.

6 Finition spéciale

Ce type de finition s'applique à tout fini de surface autre que ceux décrits ci-dessus, ou en dehors des normes.

RELATION ENTRE DURETÉ ET RUGOSITÉ

Le **même traitement** donne des valeurs de rugosité différentes selon la **dureté** du revêtement — et, dans une certaine mesure, selon le **composé**. Dans chaque case : **µm** (haut) et **µin** (bas).

Type de finition	Dureté de revêtement							
	Shore A < 50		50 à 70		71 à 99		≈ 100	
	P&J > 120		P&J 120 à 70		P&J 69 à 10		P&J 9 à 10	
	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz	Ra	Rz
Polissage	5 197	31,5 1240	3,15 124	20 787	1,6 63	10 394	1 39	6,3 248
Meulage fin	6,3 248	40 1575	4 157	25 984	2,5 98	16 630	1,6 63	10 394
Meulage standard	10 394	63 2480	6,3 248	40 1575	4 157	25 984	2,5 98	16 630
Tourné	* Non disponibles *							
Brut	* Non disponibles *							

Valeurs normalisées de rugosité — µm (haut) / µin (bas, micro-pouces). « Tourné » et « Brut » : valeurs non disponibles (selon le composé et le traitement).

L'EXPERTISE SOREMAG Spécialistes du **meulage** et du **polissage** de rouleaux, nous obtenons couramment — grâce à nos équipements et à notre savoir-faire — des finis de surface **nettement plus fins** que les valeurs normalisées de ce tableau. Parlez-nous de votre cahier des charges.