

## Consommation de résine BRAWOLINER®

### BRAWOLINER® / BRAWOLINER® HT

DN	Pour obtenir une épaisseur de paroi d'au moins 3 mm			Épaisseur de paroi réduite <sup>1)</sup> min. 2 mm	
	Écartement des rouleaux	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR BRAWO® SRR en kg / m	BRAWO® HT en kg / m	Écartement des rouleaux	BRAWO® HT en kg / m
50	7,0 mm	0,5	0,6	4,2 mm	0,3
70	8,5 mm	0,8	0,9	6,5 mm	0,6
100		1,1	1,3		1,0
125		1,4	1,6	7,0 mm	1,2
150	1,7	2,0	1,5		
200	2,3	2,7	2,0		

### BRAWOLINER® 3D / BRAWOLINER® HT 3D

DN	Pour obtenir une épaisseur de paroi d'au moins 3 mm			Épaisseur de paroi réduite <sup>1)</sup> min. 2 mm	
	Écartement des rouleaux	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR BRAWO® SRR en kg / m	BRAWO® HT en kg / m	Écartement des rouleaux	BRAWO® HT en kg / m
70-100	10,0 mm	0,9	1,1	7,0 mm	0,7
100-150	12,0 mm	1,5	1,8	10,0 mm	1,4
150-225		2,3	2,7		2,2

<sup>1)</sup> Afin d'éviter les accumulations de résine excessives dans les arrivées de plus petit diamètre (DN40 – DN70) - notamment dans les conduites de descentes – nous recommandons d'imperméabiliser le liner avec un écartement de rouleaux réduit et une quantité de résine réduite.

## **BRAWOLINER® 3D DN 200-300**

DN	Pour obtenir une épaisseur de paroi d'au moins 4,7 mm	
	Écartement des rouleaux	BRAWO® I BRAWO® III en kg / m
200-300	14 mm	4,1

## **BRAWOLINER® 3D DN 300-400**

DN	Pour obtenir une épaisseur de paroi d'au moins 5,1 mm	
	Écartement des rouleaux	BRAWO® III BRAWO® AC en kg / m
300-400	15,5 mm	7,1

## **BRAWOLINER® XT / BRAWOLINER® HT XT**

DN	Pour obtenir une épaisseur de paroi d'au moins 4 mm		
	Écartement des rouleaux	BRAWO® I BRAWO® III BRAWO® RR BRAWO® SRR en kg / m	BRAWO® HT en kg / m
100	11,0 mm	1,7	2,0
125		2,0	2,4
150		2,3	2,8
200		3,1	3,7

Toutes les données sont approximatives et reposent sur des valeurs déterminées par des essais.  
Des divergences sont possibles en fonction des conditions ambiantes.