



TYPE	CARACTERISTIQUES	Ø	APPLICATIONS
<b>ACIER</b>			
DOUX	Résistance 600 à 900 N/mm <sup>2</sup> Ondulation légère	0.10 – 0.16 – 0.20	Polissage, satinage et métaux tendres
STANDARD	Résistance 1800/2100 N/mm <sup>2</sup> Fil ondulé, nerveux	0.10 – 0.15 – 0.20 – 0.25 – 0.30 – 0.35 – 0.50	Ebavurage, décalaminage, nettoyage
INOX	Résistance 1800/2100 N/mm <sup>2</sup> Fil ondulé Qualités : 302 – 304 - 316	0.12 – 0.16 – 0.20 – 0.25 – 0.35 – 0.50	Travaux sur alu, inox
ACIER LAITONNE HR MONOFIL	Résistance 2400N/mm <sup>2</sup> Fil ondulé Très bonne nervosité	0.15 – 0.35 – 0.50	Ebavurage, polissage, Travail du bois
ACIER LAITONNE TORONNE	Résistance 2400N/mm <sup>2</sup> Fil ondulé Très bonne nervosité Agressivité plus importante que le monobrin	(4x0.25) (3x0.20)+(6x0.35) (7x0.50)	Ebavurage Nettoyage Travail du bois
TREMPE TYPE SUEDOIS	Résistance jusqu'à 3000N/mm <sup>2</sup>	Sur demande	Ebavurage, polissage
<b>AUTRES METAUX</b>			
BRONZE	Résistance 600/800 N/mm <sup>2</sup> Faible nervosité, tendre	0.08 – 0.10 – 0.15 – 0.20 – 0.35 – 0.45	Travaux en milieux dangereux Polissage, satinage
LAITON anti déflagrant	Résistance 600/800 N/mm <sup>2</sup> Faible nervosité, tendre, bonne conductibilité	0.08 – 0.15 – 0.20 – 0.35 – 0.50	Travaux en milieux dangereux Polissage, satinage
<b>SYNTHETIQUES</b>			
POLYPROPYLENE traité anti-UV et chimie	Fil droit ou ondulé Température utilisation 80°C Bonne tenue aux agents chimiques (pH 4-10)	0.40 – 0.50 – 0.60 – 0.80 – 1.00	Décapage Obturation Brosses de joints d'étanchéité Dégraissage, décapage de bande (métallurgie/sidérurgie)
NYLON/BILON	Fil droit ou ondulé pH 7 à 11 en fonction des différentes qualités (6-6.6-6.12) pH7 à 14 pour le bilon Température utilisation 100/120°C Bonne résistance à l'usure Fibre nerveuse	0.15 – 0.20 - 0.25 0.30 - 0.40 - 0.50 0.60 - 0.80 - 1.00	Brosses de joints d'étanchéité Tous travaux de brossage ou grattage Travail en milieu humide Dégraissage, décapage de bande (métallurgie/sidérurgie)
NYLON ABRASIF	Fil légèrement ondulé ou guipé Base polyamide 6 ou 6.12 avec oxyde d'aluminium ou carbure de silicium céramique – diamant Possibilité d'avoir une base polyes ter sur demande	Grains 36 – 46 – 60 – 80 – 120 – 240 – 320 – 500 – 600 – 800 – 1000	OXYDE D'ALUMINIUM Brossage, ébavurage, satinage de pièces à base d'aluminium Dégraissage, décapage de bande (métallurgie/sidérurgie)
			CARBURE DE SILICIUM Travail de finition du bois Décapage, brossage, ébavurage, satinage Dégraissage, décapage de bande (métallurgie/sidérurgie)
RILSAN	Fil droit Base polyamide 11 Température d'utilisation 180°C Excellente résistance à l'abrasion Grande nervosité et dureté	0.80 – 1.00 – 1.50	Applications identiques au nylon dans des conditions plus intensives
<b>FIBRES VEGETALES ET ANIMALES</b>			
TAMPICO	Fibre végétale Bon pouvoir absorbant, anti statique Fibre abrasive résistant à la chaleur		Dégraissage Polissage Satinage
CRIN DE CHEVAL	Soie animale Bonne nervosité, anti statique		Brossage léger