

ISO 3302-1:1996(L)

L Class Extrusion.

1. General.

Extruded rubber products require greater tolerances in manufacture than those produced by moulding since the rubber undergoes die swell and, during subsequent vulcanization, shrinkage and deformation usually occur.

Deformation can be reduced by the use of supports during vulcanization, the nature of the support depending on the section being produced, and the degree of control required. Such features determine the class of tolerance applicable to given dimensions.

In the case of certain synthetic rubbers, extrusion class E1 tolerances are not directly obtainable.

Table 6 – Tolerances on cut length of extrusions

Values in millimeters (unless indicated otherwise)

Nominal	Dimension	Class L1	Class L2	Class L3
Above	Up to and including	±	±	±
0	40	0,7	1,0	1,6
40	63	0,8	1,3	2,0
63	100	1,0	1,6	2,5
100	160	1,3	2,0	3,2
160	250	1,6	2,5	4,0
250	400	2,0	3,2	5,0
400	630	2,5	4,0	6,3
630	1 000	3,2	5,0	10,0

1 000	1 600	4,0	6,3	12,5
1 600	2 500	5,0	10,0	16,0
2 500	4 000	6,3	12,5	20,0
4 000	-	0,16 %	0,32 %	0,50 %

En cumplimiento de lo establecido en la Ley Orgánica 15/1999, de 13 de diciembre, de Protección de Datos de Carácter Personal, se informa al titular e los datos que serán incorporados a un fichero propiedad de ECATEC, debidamente inscrito ante la Agencia Española de Protección de Datos y que podrá negarse a que podrá ejercitar los derechos de acceso, rectificación y cancelación legalmente establecidos ante ECATEC. Mediante comunicación escrita en el www.ecatec.net (BARCELONA), o en el correo electrónico ecatec@ecatec.net