



# PROPEX Landlok CS2

La natte anti-érosion **PROPEX<sup>MD</sup> Landlok<sup>MD</sup> CS2** est composée de 70 % de paille de blé et de 30 % de fibres de coco de qualité liées mécaniquement et recouvertes des deux côtés d'un filet. La paille et les fibres de coco sont mélangées de manière homogène et réparties uniformément dans la natte. Le filet inférieur est en polypropylène photodégradable avec des ouvertures de maille d'environ 0,5 po sur 0,5 po (13 mm sur 13 mm). Le filet supérieur est en polypropylène stabilisé aux rayons UV, avec des ouvertures de maille d'environ 0,7 po sur 0,7 po (17 mm sur 17 mm). La natte est cousue tous les 2 po (51 mm) environ à un filet synthétique photodégradable.

La natte Landlok CS2 est conforme aux valeurs de propriété indiquées ci-dessous<sup>1</sup>.

Propriétés <sup>2</sup>	Méthode d'essai	Unités de mesure américaines	Unités de mesure métriques
<b>Origine du matériel</b>			
% fabriqué aux États-Unis		100 %	100 %
<b>Propriétés physiques</b>			
Masse/surface de l'unité	ASTM D6475	8,9 oz/sy	302 g/m <sup>2</sup>
Épaisseur	ASTM D6525	0,34 po	9 mm
Pénétration de la lumière (% de passage)	ASTM D6567	10 %	
Absorption d'eau	ASTM D1117	325 %	
<b>Propriétés mécaniques</b>			
Résistance à la traction	ASTM D6818	156 x 128,4 lb/pi	2,3 kN/m x 1,9 kN/m
Allongement	ASTM D6818	31 % x 29 %	
<b>Performance</b>			
Vélocité (sans végétation)	ASTM D6460	8,0 pi/s	2,4 m/s
Contrainte de cisaillement (sans végétation)	ASTM D6460	2,0 lb/pi <sup>2</sup>	95 Pa
Formule de Manning, n (sans végétation)	Calculée	0,031	
Facteur de couverture RUSLE (Facteur C)	ASTM D6459	0,15	
<b>Endurance</b>			
Longévité fonctionnelle	Observée	Jusqu'à 24 mois	
<b>Dimensions des rouleaux</b>			
		8,0 pi x 112,5 pi	2,45 m x 34,3 m

## NOTES :

<sup>(1)</sup> Les valeurs des propriétés énumérées ci-dessus sont en vigueur à partir du 1<sup>er</sup> mai 2023 et peuvent être modifiées sans préavis. Les valeurs correspondent aux essais effectués au moment de la fabrication.

<sup>(2)</sup> Les valeurs correspondent à des essais effectués au moment de la fabrication et sont présentées comme des valeurs types.