

Frenzelit novaform 2700

grafit lapos tömítés



Anyagösszetétel

„Tűs-nyárslemez” erősítéssel (1.4401 anyagminőség) ellátott minimum 98% tisztasági fokú expandált grafitból készült tömítőanyag.

A tömítés egy több rétegből felépített „szendvics” szerkezetű lapos tömítés, ahol a két külső réteg expandált grafit alapanyagból, a középső rész pedig egy 0,1 mm vastagságú tűs-nyárslemez kivitelű saválló acéllemezből áll.

A grafit réteg és a fémlemez kötését mechanikus lamináris technológia biztosítja, elkerülve ezzel a ragasztott kötés hátrányos tulajdonságait.

Alkalmazási területek

- Közepes termikus és mechanikus terhelhetőség
- Alapvetően extrém körülmények közötti, változó terhelésű alkalmazásra
- Széles körben felhasználható, a vegyipari alkalmazások többségében is
- Klasszikus lapos tömítések teljes skáláját lefedi

Egyszerű kivágás, egyszerű beépítés

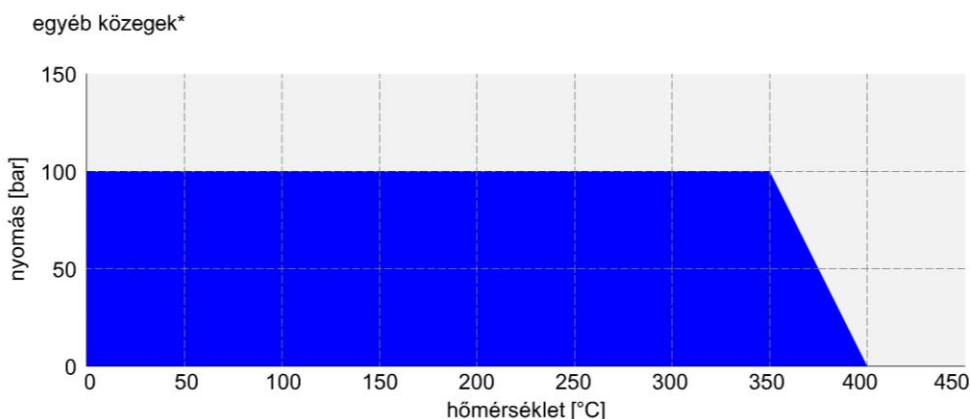
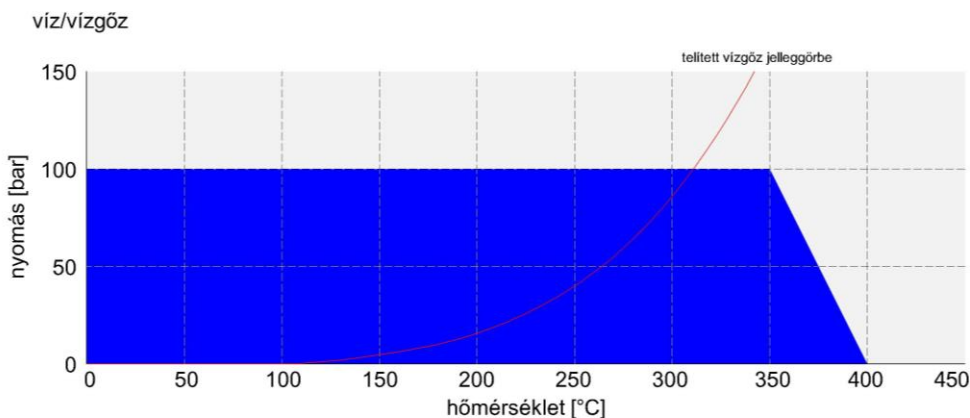
A novaform 2700 tömítés hagyományos kivágó eszközökkel kényelmesen vágható a kívánt méretre. Az 1500 x 1500 mm-es XL táblamérete biztosítja nagytérű tömítések kivágását egy táblából

Jellemző adatok/Általános adatok

Kötőanyag		szerves kötőanyag nélkül		
Szín		grafit		
Tapadás gátló bevonat		nincs		
Méret és vastagságtűrés		DIN 28 091-1 szerint		
Fizikai jellemzők		szabvány	egység	érték*
minta vastagsága 2,0 mm				
Megnevezés		GR-10-I-1M-Cr		
Sűrűség		DIN 28 091-4		
Nyomásállóság $\sigma_{dE/16}$		DIN 28 090-2	[g/cm ³]	1,30
	175 °C	DIN 52 913	[N/mm ²]	46
	300 °C		[N/mm ²]	45
Összenyomódás		ASTM F 36 J	[%]	40
Visszarugózás		ASTM F 36 J	[%]	10
Hideg tömörödés ϵ_{KSW}		DIN 28 090-2	[%]	37
Hideg visszarugózás ϵ_{KRW}		DIN 28 090-2	[%]	3,5
Meleg tömörödés $\epsilon_{WSW/300}$		DIN 28 090-2	[%]	2,5
Meleg visszarugózás $\epsilon_{WRW/300}$		DIN 28 090-2	[%]	3,0
Fajlagos szivárgási ráta		DIN-3535-6	[mg/(m*s)]	≤ 0,1
Fajlagos szivárgási ráta _{λ2,0}		DIN 28 090-2	[mg/(m*s)]	≤ 0,1
Vegyszerállóság		ASTM F 146		
	ASTM IRM903	5h/150 °C		
	súly változás		[%]	35
	vastagság változás		[%]	5
	ASTM FUEL B	5h/23 °C		
	súly változás		[%]	35
	vastagság változás		[%]	5
Klorid tartalom (összes)		DIN 28 090-2	[ppm]	≤ 50

* = Modális érték (tipikus érték)

Alkalmazási javaslatok nyomás és hőmérséklet függvényében



A diagrammok hőmérséklet és nyomás ajánlásai 2,0 mm vastag tömítésre és sima karimára vonatkoznak. Vékonyabb tömítés esetén nagyobb terhelések lehetségesek!

*gyakran használt közegek példája; nem alkalmazható erősen oxidáló közegekben (királyvíz, óleum, perklorosav, fluor, kéntrioxid, nátriumperoxid, salétromsav, kénsav, jód, klórsav, klórossav, vasklorid, folyosav (HF), káliumklorát, nátriumklorát, nátriumhipoklorit)

Adott alkalmazásra vonatkozó pontos adatok meghatározásában alkalmazástechnikai szakembereink nyújtanak segítséget.

Garancia kizárása

Az ajánlásban feltüntetett adatok széleskörű vizsgálatok és sokrétű tapasztalatok alapján a műszaki haladás legújabb eredményeit tükrözik. Kérjük, szíveskedjen azonban figyelembe venni, hogy az itt megadott értékek kölcsönösen befolyásolják egymást, és egyidejűleg nem alkalmazható valamennyi maximális érték. A beépítési és üzemi viszonyok; alkalmazási és üzemeltetési technológiák sokrétűsége miatt jelen termékleírás adatai csak kötelezettség nélküli irányadatokként értendők. Ebből szavatossági igény nem vezethető le. Minden esetben javasoljuk termékeink előzetes kipróbálását a tényleges üzemeltetés megkezdése előtt.

Méretetek

- táblaméret mm: 1000 x 1000; 1500 x 1500
- lemezvastagság mm: 1,0/1,5/2,0/3,0
- eltérő táblaméretetek és lemezvastagságok rendelésre.

Beépítési útmutató

- Tömítő felületeket meg kell tisztítani, korábbi tömítés maradványait a tömítőfelület roncsolása nélkül el kell távolítani.
- Karimák párhuzamosságát és hullámosságát ellenőrizni, szükség esetén korrigálni.
- A száraz helyen tárolt tömítéseket beszerelés előtt repedés, felületi sérülés, méret helyesség, illetve lyukasított tömítéseknél a karima és tömítés lyukhelyességét ellenőrizni kell.
- **Semmilyen** tömítési segédanyagot nem szabad használni!
- Csavarokat behelyezés előtt menetsérülésekre ellenőrizni kell, illetve új csavarok beépítése javasolt.
- Egyenletes és gondos előszerelés kézzel.
- Csavarokat mindig keresztben nyomatékkulcs segítségével 3 menetben kell meghúzni (elsőre 50%, majd 80% és végül az előírt nyomaték 100%-val).