

BEZEICHNUNG

Graphit/Spießblech

BESCHREIBUNG

Ein hochwertiger Dichtungswerkstoff aus flexiblem Graphit mit Edelstahl-Spießblech verstärkt und aufgrund der rein mechanischen Verbindung frei von Klebemitteln.

ANWENDUNGSGEBIET

Für Einsätze speziell im Dampfbereich und vielen anderen Medien, mit Ausnahme stark oxidierender Säuren. Durch die hohe Temperaturbeständigkeit besonders geeignet für Hochtemperaturanwendungen sowie bei thermischer und mechanischer Wechselbelastung.

Empfohlene Dauer-Betriebs-Temperatur: -200°C bis 400 °C

max. empfohlener Betriebsdruck: 100 bar

Diese Angaben sind Richtwerte, die sich auf eine Standarddicke von 2,0 mm beziehen und nicht gleichzeitig auftreten dürfen. In Abhängigkeit der Dicke sind diese Werte zu modifizieren. In inerter Atmosphäre ist Graphit/Spießblech auch über 400°C anwendbar.

Für den Einsatz bei Lastwechseln wird eine anwendungstechnische Beratung empfohlen.

VERSTÄRKUNG

0,1 mm dickes Edelstahl-Spießblech, Werkstoff-Nr. 1.4401 (SS 316)

TECHNISCHE DATEN

Reinheit der Graphitaufgabe:		> 98 %
Dichte:		1,0 g/cm ³
Kompressibilität:	ASTM F 36 A	30 – 40 %
Rückfederung:	ASTM F 36 A	18 - 25 %
Druckstandfestigkeit:	DIN 52913 /300°C	> 48 N/mm ²
Gesamtchloridgehalt:		< 50 ppm
Gesamtschwefelgehalt:		< 1400 ppm
Gasleckage:	DIN 3535 Teil 6	< 0,6 ml/min

PRÜFUNGEN UND ZULASSUNGEN

DVGW-Prüfzeichen

LIEFERFORMEN

Plattenformat	1000 x 1000 mm	1500 x 1500 mm
Dicke	von 1,0 bis 3,0 mm	von 1,5 bis 3,0 mm

EINBAUHINWEISE

Vor dem Einbau die Oberflächen der Flansche, insbesondere die Eindrehrillen, gründlich von allen Dichtungsresten, Rost und Schmutz säubern. Dichtpasten, Sprühmittel und Fette wirken sich negativ auf die Dichtwirkung aus und dürfen deshalb nicht in Verbindung mit Dichtungsmaterialien verwendet werden. Graphit/Spießblech ist daher nur trocken verwendbar. Detailliertere Einbauhinweise erhalten Sie von unserer Anwendungstechnik.