

SCHEDA TECNICA *(Rev.2026)*

BUSTA PTFE

(BUSTA PTFE REALIZZATA AD U o Y IN PTFE VERGINE)

Seguono le caratteristiche del PTFE vergine utilizzato per la realizzazione delle buste.

PROPRITA' FISICO - MECCANICHE

Peso Specifico	g/cm3	ASTM D792	2,14 – 2,18
Durezza Shore D	Punti	ASTM D2240	60-65
Resistenza a trazione	N/mm2	ASTM D4894	>=24
Allungamento a rottura	%	ASTM D4894	>=250
Resistenza a compressione con def. 1%	N/mm2	ASTM D695	4 .. 5
Deformazione sotto carico a temperatura ambiente dopo 24 ore a 13,7 N/mm2	%	ASTM D621	14 .. 17
Deformazione permanete come sopra e dopo 24 ore di riposo	%	ASTM D621	7 .. 9
Deformazione sotto carico a 260°C dopo 24 ore a 4,1 N/mm2	%	ASTM D621	30 .. 32
Deformazione permanente come sopra e dopo 24 ore di riposo	%	ASTM D621	17-19
Resistenza all'urto Izod	J/m	ASTM D256	153
Coefficiente di attrito dinamico	/	ASTM D1894	0,06
Fattore di usura K	Cm3 min 10E-8/Kg m h	ASTM D3702	2900
Limite PV a 3 m/min *a 30 m/min* *a 300 m/min*	N/mm2 x m/min	/	2,4 4,2 5,7

PROPRITA' TERMICHEE

Temperatura di esercizio (min - max)	°C	/	-200/+260
Coefficiente di dilatazione termica lineare 25-100°C	10E-5/°C	ASTM D696	12 – 13

PROPRITA' ELETTRICHE

Rigidità dielettrica in aria (Spessore provino 0,5 mm)	KV/mm	ASTM D149	20 – 40
Resistività di volume	Ohm x cm	ASTM D256	1,00E+019
Resistività di superficie	Ohm	ASTM D256	1,00E+018

Tolleranze Spessori Lastre(mm):

Sp.0,5 (-0/+0,03)	Sp.1 (-0/+0,05)	Sp.2 (-0/+0,2)	Sp.3 (-0/+0,3)	Lastre sfogliate
Sp.4 (-0/+0,8)	Sp.5 (-0/+0,8)	Sp.6 (-0/+0,8)	Sp.8 e 10 (-0/+1,2)	Lastre Stampate

Per le lastre stampate (Sp.4 mm in su) è possibile avere su richiesta lastre rettificate con tolleranza di circa(+/-0,15) mm

OMOLOGAZIONI

I manufatti da noi realizzati sono ottenuti con processo di taglio a freddo che non altera le proprietà chimico/fisiche del materiale. E' però un processo industriale NON asettico che può lasciare traccia di polveri (Talco, ...) che non ne alterano le proprietà. Si rende quindi necessaria la pulizia/sterilizzaione prima del suo utilizzo.

ATTENZIONE: Le guarnizioni ed i nostri manufatti in genere non sono dispositivi di sicurezza. Ove siano presenti pericoli per la sicurezza delle persone (alte pressioni,alte temperature, fluidi pericolosi, ...) prevedere dispositivi aggiuntivi di sicurezza certificati.

E' compito del progettista dell'impianto scegliere il tipo di materiale adeguato e valutare eventuali pericoli di rottura del manufatto (Guarnizione, bandella, paracolpi, ...) e prevenirli.

Seguono le omologazioni disponibili:

REGOLAMENTI CE: 1935/2004 1895/2005/CE 10/2011/UE 2023/2006/UE RE.2026/2006 (G.M.P.) Al fine di poter garantire il giusto processo produttivo richiesto dai regolamenti europei per i materiali a contatto con alimenti in fase d'ordine occorre sempre indicare che il materiale richiesto è per contatto con alimenti. In assenza di tale richiesta esplicita non verranno eseguiti i necessari controlli per garantire il processo e la tracciabilità della lavorazione. **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
Legislazione Italiana: decreto ministeriale 21/03/1973 DPR 777/82 **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
FDA CFR21 Ch.1 177.1550 (a)(1) and (b) **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**

NOTE SULLE OMOLOGAZIONI IN GENERE AL SEGUENTE LINK:
https://st.laguarnizione.it/?ID=DOC0003

DICHIARAZIONI GENERICHE (Reach, Rosh,EUDR , BPA free, ...) Al seguente link:
https://st.laguarnizione.it/?ID=DOC0004

CHEMICAL RESISTANCE

E= Excellent G = Good M = Fair P=Poor

Hydrochloric acid, 35%	E
Sulphuric acid, 50%	E
Nitric Acid, 40%	E
Ammonia, 28%	E
Caustic soda, 40%	E
Benzene	E
Ethanol	E
Phenol	E
Trichloroethylene	E
Hydrofluoric acid	G
Fluorine, gas	E
Bromine	E
Chlorine	E
Sulphur dioxide	E