(ID Materiale: 054)

SCHEDA TECNICA(Rev.2020)[1]

FASIT STEAM/BA-55

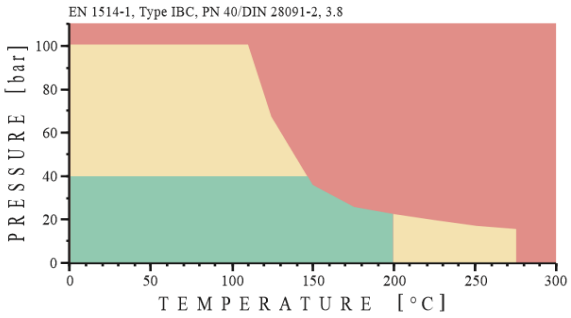
(Particolari/Guarnizioni realizzate con processo di taglio da lastra con queste caratteristiche)

BASIS: Synthetic fibres, NBR.
APPLICATIONS: Excellent thermal properties. Very good steam resistance. Good chemical resistance.
Very suitable economical quality for wide field of applications.

TECHNICAL DATA (values relate to 2 mm thickness):

Compressibility	*ASTM F 36/J*	*7.5 %*
Recovery	*ASTM F 36/J*	55%
Tensile strenght	*DIN 52910*	*7 N/mm²*
Stress resistance - 16h, 300°C, 50 N/mm2 - 16h, 175°C, 50 N/mm2	*DIN 52913*	 *30 N/mm²* *35 N/mm²*
Specific Leak rate	*DIN 3535/6*	*0.05 mg/s.m*
Thickness increase - Oil IRM 903, 5h, 150°C - ASTM Fuel B, 5h, 23°C	*ASTM F 146*	 *7 %* *7 %*
**Max. operating conditions* *- Peak temperature* *- Continuous temperature* *- with steam* *- Pressure*		 *350°C/662°F* *270°C/518°F* *230°C/446°F* *100bar/1450 psi*

General suitability using common installation practices under the condition of chemical compatibility.
Max. performance is ensure through appropriate measures for joint design and gasket installation. Consultation is recommended.
Limited application area - Technical consultation is mandatory.



GASKET FACTORS

thickness(mm)	ASME-EN DIN28090			PVRC-ROTT			Max.Assembly stress
	y / σvu (MPa)	$m_{/1}$	$m_{/0,1}$	Gb (MPa)	a	Gs (MPa)	σvo / Q_{max} (MPa)
1,5	20	2,5					
2	22	3					
3	25	4					

Follow the recommended installation procedures by regulations. If in doubt please contact Us or visit the web site:
(http://www.laguarnizione.it/php/it/istruzioni.php).

NOTE UTILIZZO CON IDROGENO:

I principali materiali sono idonei all'utilizzo con gas idrogeno a livello di compatibilità chimica. Il parametro critico è rappresentato dalla capacità di tenuta in quanto, a causa delle piccole dimensioni delle molecole di idrogeno, queste possono attraversare la guarnizione sfruttando la porosità del materiale. Pertanto in queste applicazioni un adeguato serraggio della guarnizione riveste un'importanza fondamentale e deve essere parametrizzato alla classe di tenuta richiesta e alla pressione del fluido. Anche la geometria della guarnizione può influire sull'effettiva tenuta: si consiglia quindi di eseguire test specifici sul campo e di ridurre se possibile lo spessore. Consigliamo un rapporto tra larghezza della fascia e spessore della guarnizione pari o superiore a 4.

ATTENZIONE: Valori ricavati da test eseguiti su normale giunto flangiato dove la superficie di appoggio è molto maggiore dello spessore. Per guarnizioni dalla fascia piccolina (Esempio raccorderia, ...) occorre fare i test sul campo.
Values derived from tests performed on a normal flanged joint where the surface of the support is much greater than the thickness. For small-band gaskets (for example fittings, ...), specific application tests must be performed.

1I valori qui indicati sono indicati a scopo orientativo e sono da considerare come una linea guida per la selezione del materiale e non una verità assoluta. I parametri descritti sono riferiti a prove eseguite in determinate condizioni e con determinate caratteristiche della guarnizione, del giunto, dal tipo di serraggio e dallo shock termico/meccanico. per cui possono essere indicati soltanto a scopo orientativo. La Società non assume alcuna responsabilità però un impiego non appropriato del prodotto. In genere i limiti di temperatura e pressione di esercizio non valgono simultaneamente. Essi, inoltre, dipendono da una varietà di fattori (stato dei giunti, dimensioni, serraggio, fluido, shock termici o meccanici) per cui possono essere indicati soltanto a scopo orientativo. *Temperature and pressure represent maximum values and should not be used simultaneously. They are given only for guidance, since they depend not only on the type of gasket material but also on the assembly conditions. Very important factors are: thickness of material, nature of service medium, type of flange, surface stress. Steam application requires special consideration.*

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 dove necessario.

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:

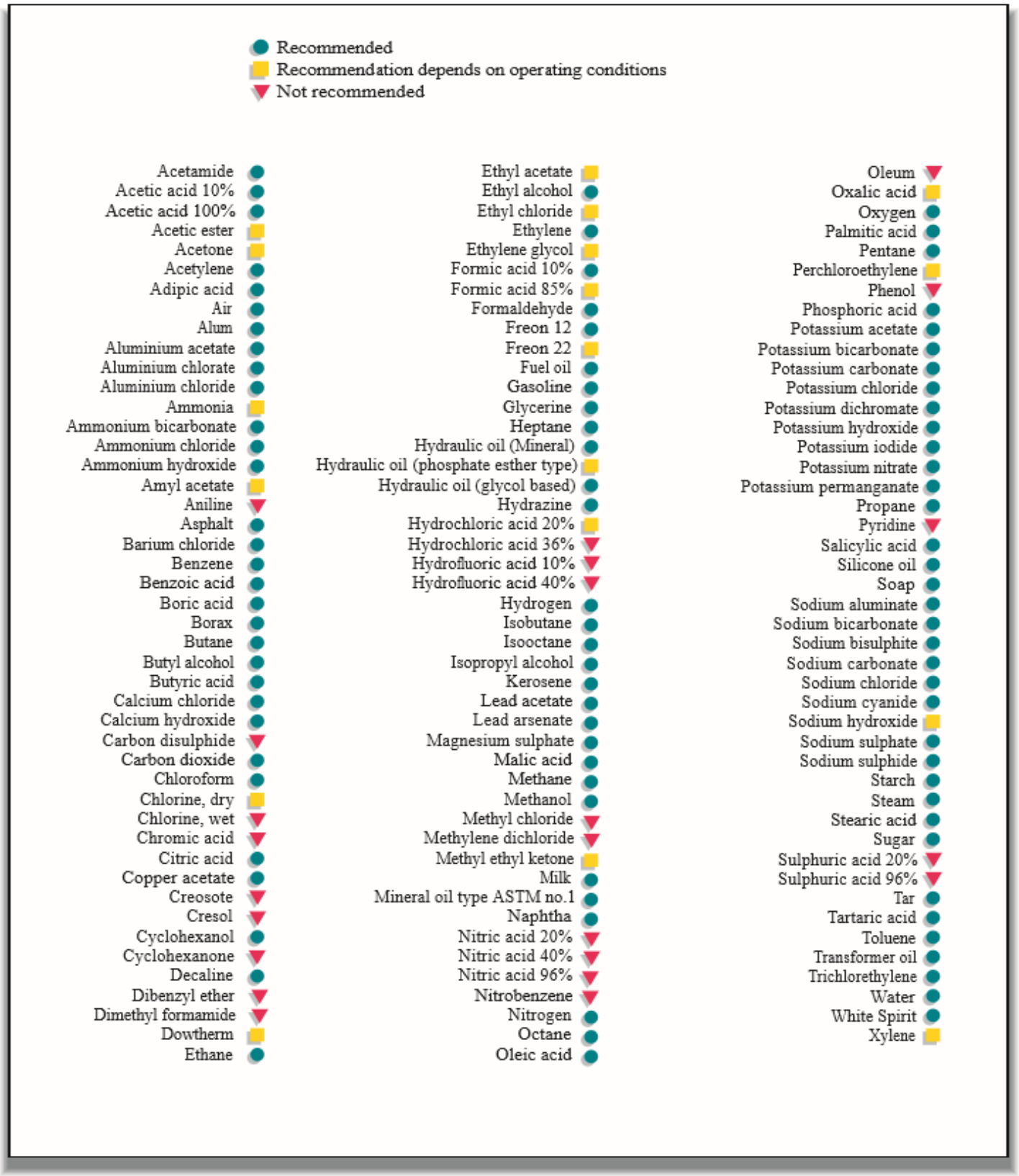
DIN-DVGW DIN3535-6 **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
DIN30653 (Occorre concordare marchiatura) (Scadenza 2027) **DIN30653 (5bar)(Occorre concordare marchiatura) (Scadenza 2026)** **ATTENZIONE: A scadenza questa certificazione non verrà più rinnovata** **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
RE 1935/2004 and GMP for use in gasket for pipe Classification 4 (very small contact area and relatively short contact time) Ther material and articles with natural and synthetic rubber for food contact are tested in accordance with BfR Directive XXI. it is determined in what area (Classification 1 to 4) the material is used. Gasket for pipes are classified in category 4 (see BfR directive XXI - category 4, point 2.3.1 definition. **(DISPONIBILE PROSSIMAMENTE) 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**
BAM (Oxygen) Il trattamento/sgrassatura della guarnizione previsto dalla normativa per ossigeno deve essere effettuato dall'utilizzatore finale.
ELL
DVGW W270
BS 7531 Grade X

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

Chimical compatibility Chart

The recommendations made here are intended to be a guideline for the selection of suitable gasket quality because the function and durability of the product depend upon a number of factor, the data may not be used to support any warranty claims.



Si consiglia di controllare sempre eventuali additivi/sostanze chimoiche presenti anche se in piccole percentuali.

Materiale compatibile con GLICOLE PROPILENICO.

ATTENZIONE: Materiale NON compatibile con Perossido di Idrogeno anche diluito. Con perossido di idrogeno si consiglia l'utilizzo di materiali a base PTFE.