ID MATERIALE: 121 (Kl.4430) – 122 (Kl.4430 PLUS)

SCHEDA TECNICA(Revisione Gennaio 2007)

Klinger Sil. C-4430

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

Per guarnizioni di qualità superiore per un alta pressione con la più alta resistenza alla pressione: per acqua calda e vapore.

APPLICAZIONI

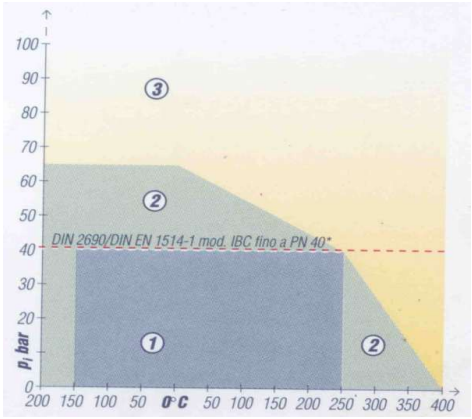
Ottimale combinazione di fibre sintetiche a fibre di vetro legate con NBR. Resistente alle alte temperature con vapore e acqua ed inoltre a olii ed idrocarburi.

DATI TECNICI

Compressibilità ASTM F36 A	9	%
Ritorno elastico ASTM F36 A min	50	%
Resistenza alla pressione DIN 52913 (50MPa, 16h/300°C)	35	MPa
Resistenza alla pressione BS 7531	31	MPa
Riduzione spessore secondo “Test Klinger” (50 Mpa,23°C)	8	%
Riduzione spessore secondo “Test Klinger” (50MPa,300°C)	11	%
Tenuta al gas DIN3535/6	<1,0	ml/min
Aumento spessore ASTM F 146 – Olio JRM 903:5h/150°C	3	%
Aumento spessore ASTM F 146 – Benzina B:5h/23°C	5	%
Peso Specifico	1,55	g/cm3
Spessore di riferimento	2	mm
Corrosione (Cloruri Solubili)	150	ppm

Diagramma P - T

Zona 1: Se le temperature e pressioni operative cadono in questa area, una verifica con test sperimentale non è normalmente necessaria.
Zona 2:Se le temperature e pressioni operative cadono in quest'area, è consigliata una verifica sperimentale.
Zone 3:Se le temperature e pressioni operative cadono in quest'area, si rende sempre necessaria una verifica con test sperimentale.



Sil.4430PLUS

Stesse caratteristiche di composizione e certificazioni del Kl.4430. Grazie ad un processo produttivo migliorato si ottiene una prestazione migliore alle alte temperature.

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.

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.

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.

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:

DVGW DIN3535-6
Elastomer guideline Cold Water and hot water **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
W270 **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
WRAS **Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo**
VP401 (NOT for Kl.4430PLUS)
BAM - OXYGEN - NO CERTIFICATEW - only test report
TA-Luft (clean air)
DNV-GL ASTMF36 DIN28090 (NOT for Kl.4430PLUS)
FIRE SAFE TUV - Thecnical Report: IS-DDB-MAN-10-098 (28/06/2010)
EU1935/2004 On Request (NOT for Kl.4430PLUS) **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