

DESCRIZIONE

Lastra di grafite espansa rivestita con lamina di alluminio su entrambe le superfici. Tale rivestimento costituisce un rinforzo che migliora la maneggiabilità della lastra e la protegge nei confronti di graffi ed abrasioni, conferendo inoltre alla guarnizione proprietà anti-stick e riducendo la possibilità di attivazione della corrosione delle flange. L'alta conformabilità di questo materiale ne consente l'impiego anche in presenza di flange leggere, deformate, poco allineate o di grandi dimensioni, senza necessità di spessori elevati.

APPLICAZIONI

tutti i tipi di industria, in particolare oil & gas, energia, petrolchimica. Impieghi ad alta temperatura e pressione, con cicli o shock termo-meccanici; in presenza di vapore e fluidi chimicamente aggressivi, con l'eccezione di agenti fortemente ossidanti.

DATI TECNICI (Valori tipici riferiti allo spessore 1,5 mm)

Rivestimento	Lamina di alluminio su entrambe le superfici		
	DIN3754	01/01/01	gr/cm3
Densità della grafite			
Temperatura massima raccomandata per l'esercizio continuo:			
se il fluido confinato è aria o sostanza ossidante		400	°C
se il fluido è inerte o riducente ma il giunto è esposto all'aria		530	°C
se il fluido e l'ambiente del giunto sono inerti o riducenti		800	°C
Temperatura minima raccomandata di esercizio continuo*		-240	°C
Pressione massima raccomandata per l'esercizio continuo*		60	bar
Compressibilità	ASTM F36	45	%
Ritorno elastico	ASTM F36	10	%
Stress retention -16h.300°C.50 N/mm2	DIN3535/6	<0,05	Mg/(m s)
Tenuta specifica con idrogeno a 40bar, 23°C	DIN3536/6	<0,05	Mg/(m s)
Resistenza allo schiacciamento:Sigma VO(RT)	DIN28090	220	N/mm2
Resistenza allo schiacciamento:sigma BO(300°C)	DIN28090	130	N/mm2

QUALITÀ DI PUREZZA DELLA GRAFITE (VERSIONE STANDARD)

Contenuto delle ceneri (ASTM C561): <1,0 %

Contenuto di cloruri lisciviabili (ASTM F1277): <50 ppm

contenuto di fluoruri lisciviabili (ASTM F1277): <50 ppm

REFERENZE / REFERENCES

Specifiche DIN28091-4 (Condizione tecniche di fornitura per giuntura a base di grafite): GR-O-K-AI

Ecole Polytechnique of Montreal: Certificazione di resistenza al fuoco, test FITT.

*ATTENZIONE: Valori ricavati da test eseguiti su normale giunto flangiato dove la superficie di appoggio è molto maggiore dello spessore. Per guarnizioni dalla fascia piccola (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.*

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/sterilizzazione 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:

--