



SCHEDA TECNICA ID MATERIALE: 166 Rev.2016¹

PTFE+Carbografito(25%) (G453)

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

Caratteristiche generali

PTFE Caricato Carbografito al 25%. Buona Conducibilità termica ed elettrica. Buona resistenza alla deformazione. Elevate proprietà di resistenza ai carichi combinate con basso coefficiente d'attrito ed elevata resistenza all'usura. Elevata resistenza chimica.

PROPRIETÀ FISICO - MECCANICHE

<i>Peso Specifico</i>	g/cm ³	ASTM D792	2,05 2,11
<i>Durezza Shore D</i>	Shore D	ASTM D2240	>64
<i>Resistenza a trazione</i>	N/mm ²	ISO 12086 ISO 527	>13
<i>Allungamento a rottura</i>	%	ISO 12086 ISO 527	>70
<i>Resistenza a compressione con def. 1%</i>	N/mm ²	ASTM D695	>7
<i>Deformazione sotto carico a temperatura ambiente dopo 24 ore a 13,7 N/mm²</i>	%	ASTM D621	<7
<i>Deformazione permanente come sopra e dopo 24 ore di riposo</i>	%	ASTM D621	1,5 2,5
<i>Deformazione permanente come sopra e dopo 24 ore di riposo</i>	%	ASTM D621	<5
<i>Coefficiente di attrito dinamico</i>	/	ASTM D1894 ASTM D3702	0,12-0,25
<i>Fattore di usura K</i>	/	ASTM D3702	0,010-0,020
<i>Temperature di esercizio:</i>	°C		-200/+260°C

<i>Coefficiente di dilatazione termica lineare 25-100°C</i>	10E-5/°C	Simile alla ASTM D696	10,0-12,0
---	----------	-----------------------	-----------

PROPRIETÀ ELETTRICHE

<i>Resistività di volume</i>	Ohm x cm	ASTM D257	10 ³
<i>Resistività di superficie</i>	Ohm	ASTM D257	10 ³

I 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 per 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.

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.

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.