

# Gomma EPDM S 80

Lastra a base EPDM dalle buone caratteristiche fisico meccaniche.

## DATI TECNICI/TECHNICAL DATA

Colore/Color		Nero/Black	
Peso specifico/specific gravity	UNI7092	1,3	g/cm <sup>3</sup>
Durezza/hardness	UNI4916	80 +/-5	Shore A
Carico di rottura/breaking load	UNI6065	>10	MPa
Allungamento a rottura/ allungamento a rottura	UNI6065	>400	%
Escursione termica/temperature range: – In aria/In air:		-30/+120	°C
Resistenza all'ozono (72h a 50°C conc.50pphM allungamento 50%)	UNI6067	indenne	indice
Invecchiamento aria 72h 70°C - Durezza/hardness - Carico di rottura - Allungamento a rottura	UNI-ISO 188	0 -3 -1	Shore A % %

\*questa norma è valida solo e soltanto se misurata su spessori di mm. 4, infatti specialmente per le gomme a basso grado di durezza, se la misurazione viene effettuata su spessori sottili oppure grossi risulta alterata e non valida. / this norm is valid if and only if the measured thickness of mm. 4, in fact, especially for the tires with low degree of hardness, if the measurement is carried out on thin or thick is altered and invalid.

## FATTORI DI SERRAGGIO/GASKET FACTORS

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>

Asme Boiler and Pressure Vessel Code suggest to use following Gasket Factors for rubber hardness below 75ShA:  
(Without insert  $m= 0,5$   $y=0$  psi)

Si consiglia di controllare sempre eventuali additivi/sostanze chimiche presenti anche se in piccole percentuali. Compatibile con Perossido di Idrogeno a 20°C. Per temperature superiori è sconsigliato.

**Guarnizioni piane in gomma SCONSIGLIATE per pressioni superiori ai 6/8 bar.**

## **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:**

--

