

Gomma nera in placche di tipo HNBR realizzata appositamente per l'utilizzo con olio trasformatori elettrici.

TECHNICAL DATA

(Data measured on SLAB 2 mm Curing 20m at 177°C and post curing 2h 160°C - BUTTONS 12,5 mm Curing 40m 177°C and post Curing 2h at 160°C)

| | | | |
|---|----------------|---------|---------|
| Hardness | ASTM D 2240 | Shore A | 80 +/-5 |
| Hardness After Post Curing | ASTM D 2240 | Shore A | 80 +/-5 |
| Hardness After Post Curing | ISO 48 | IRHD | 81 |
| Specific gravity | ASTM D1817 | g/cm3 | 1,25 |
| Tensile strength | ASTM D412/C | MPa | 18 |
| Elongation | ASTM D412/C | % | 185 |
| Tear resistance | ASTM D 624/C | N/mm | 38 |
| Modulus 100% | ASTM D412/C | MPa | 10,5 |
| Compression set after 72h 150°C (Deformation) | ASTM D395/B | % | 18 |
| Ozone Test after 100h 40°C Ozone 50ppm Elongation 50% | DIN ISO 1431-1 | | stufe 2 |
| LONG TEMPERATURE TESTING: | | | |
| TR-TEST TR10% | ASTM D 1329 | °C | -37 |
| TR-TEST TR50% | ASTM D 1329 | °C | -25 |
| COLD BEND 2h -45 | V.W.2.8.1. | °C | OK |
| DSC | DIN 53 765 | °C | -45 |
| COMPRESSION SET | | | |
| After 24h at 150°C (Deformation 25%) | ASTM D395/B | % | 18 |
| After 72 h at -40°C (deformation 25%) | ISO 815-2 | % | 85 |

STANDARD SIZE:

Plate 775 (+/-20) x530 (+/-20) mm Sp.5 (+/-0,5) mm

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 75ShA or higher: (Without insert $m=1$ $y=200$ psi)

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

| AGING TEST: | | | |
|--|------------|---------------------------|----------------------------------|
| <i>AIR 72h at 150°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 573 | ShA % % % % | 5,5 -4,5 -32 -2,5 -2 |
| <i>AIR 100h at 165°C</i> - Δ Hardness - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 573 | ShA % % | +8,5 -6 -4,5% |
| <i>IRM 902 OIL 70h at 150°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 471 | ShA MPa % % % | -12 20 185 +18 +15 |
| <i>DIESEL 70h at 100°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 471 | ShA MPa % % % | -19 13 145 +30 +22 |
| <i>FAM E 70h at 100°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 471 | ShA MPa % % % | -25 8,5 110 +65 +48 |
| <i>Ad Blue 165h at 95°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 471 | ShA MPa % % % | -0,5 21 178 +0,5 +1 |
| <i>AD Blue 1000h at 80°C</i> - Δ Hardness - Δ Tensile strength - Δ Elongation Break - Δ Volume - Δ Weight | ASTM D 471 | ShA MPa % % % | -2,5 19 170 +3,5 +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/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:

| |
|--|
| |
|--|