

PIATTINA PTFE ESPANSO

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



Piattina di puro PTFE soffice e flessibile con un ottima adattabilità a tutte le superfici anche rugose.

Chimicamente inerte pH (0-14) è resistente a tutti i prodotti chimici e i solventi fatta eccezione per i materiali alcalini in condizioni particolari.

Densità: 0,5 gr/cm³

Temperaturte di esercizio (min-max): -200/+280 °C

Assicura una tenuta perfetta di lunga durata su flange e pompe e compressori. Di apparecchiature industriali e chimiche, di tubazioni e condutture di vapore, idrocarburi, fluidi aggressivi in genere e ossigeno. Impiego su vasche di vetro ceramica e in resina sintetica nell'industria chimica e alimentare.

Modalità d'uso: Sgrassare , pulire e asciugare le superfici da giuntare; togliere la striscia protettiva dalla superficie adesiva e posizionare la guarnizione; concludere l'operazione con la sovrapposizione incrociata delle estremità o giuntando le stesse con taglio obliquo.

Procedere al serraggio graduale e incrociato dei bulloni. Si consiglia di regolare il serraggio a raggiungimento della temperatura di esercizio. In presenza di superfici fragili o di ridotte forze di serraggio, è preferibile la giunzione a taglio obliquo.

¹Temperature and pressure represent maximum values and should not be used simultaneously. They are given only for guidance, since they depend not only on the type of gasket material but also on the assembly conditions. Very important factors are:thickness of material, nature of service medium, type of flange, surface stress. Steam application requires special consideration. The recommendations made are intended to be a guideline for selectiopn of suitable gasket quality Because the function and durability of the products depend upon a number of factors, the data may be used to support any warranty claims.

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:

DM 21/03/1973 e successivi aggiornamenti e modifiche

Reg.CE 1935/2004

Reg.CE 1895/2005

Reg.CE 203/206

Reg.CE 10/2011

Validi per la piattina ed i tondi denominati VALFLON SENZA BIADESIVO per il contatto con alimenti a temperature comprese tra 0 e 100°C per un tempo utile fino a 2 ore.

Pulire e sterilizzare il manufatto prima dell'utilizzo

TA Luft

TUV MUC-KSP-A 066