



Descrizione

Le guarnizioni trovano impiego come elementi di tenuta tra due raccordi DIN in acciaio inox chiusi a tenuta stagna tramite un collare speciale in cui non è prevista la bulloneria.

Le guarnizioni sono tornite in PTFE e possono essere realizzate in diverse mescole (shore 70 ± 5):

- NBR
- EPDM
- SILICONE LIQUIDO LSR
- FKM

La giuntura garantisce una facile pulizia e una rapida sostituzione consentendo di rispettare i requisiti di pulizia, igiene e sterilizzazione di determinati settori industriali.

Applicazioni

Vengono utilizzate principalmente nel settore alimentare, cosmetico, farmaceutico e chimico.

VULCANIZZAZIONE DEI PROVINI - CURING CONDITIONS					RICOTTURA - POST CURING								
piacche spessore mm 2	m'	10	a	180 °C	24 ore	a	210 °C						
piacche spessore mm 6	m'	40	a	165 °C	24 ore	a	210 °C						
tomboli spessore mm 12,5 (provino tipo 1)	m'	40	a	165 °C	24 ore	a	210 °C						
tomboli spessore mm 6 (provino tipo 2)	m'	40	a	165 °C	24 ore	a	210 °C						
Parametri originali Original properties		unità di misura unit		valori riscontrati tested values		valori richiesti required values		metodo di prova test method					
Durezza - Hardness		Shore A		68		65 ± 5		ASTM D 2240					
Carico rottura - Tensile strenght		MPa		10,9				ASTM D 412					
Allungamento - Ultimate Elongation		%		245				ASTM D 412					
Peso specifico - Specific gravity		g/cm ³		2,26		2,26 ± 0,02		ASTM D 297					
Compression Set: def. iniziale del			25 %	valori riscontrati tested values		valori richiesti required values		metodo di prova test method					
dopo 22 ore a		200 °C		18 %		%		ASTM D 395/B PROV. 1					
dopo 70 ore a		200 °C		26 %		%		ASTM D 395/B PROV. 2					
Prova al freddo:		TR-TEST		TR 10	-17 °C			ASTM D 1329					
		BRITTLNESS POINT			°C			ASTM D 746					
VARIAZIONE DELLE CARATTERISTICHE													
AMBIENTE	Metodo prova test method	Tempo ore	Temperatura °C	Durezza hardness-change punti		Carico rottura tensile-change %		Allungamento elongation-change %		VOLUME volume-change %		Peso weight-change %	
				tested	required	tested	required	tested	required	tested	required	tested	required
ARIA	ASTM D 573	70	250	+3		+8		-16					
ASTM 3	ASTM D 471	70	150	-1		-9		-10		+2,5			
FUEL C	ASTM D 471	70	23	-4,5		-20		-21		+4,5			

