

FORMBARE POLYMER-FLACHDICHTUNG

Beschreibung

Chesterton® Formbare Polymer-Flachdichtung 860 ist ein solides flexibles Dichtungsmaterial, welches Oberflächenunreinheiten ausfüllt, Leckage stoppt und nie nach der Aushärtung an der Oberfläche klebt.

Es ist das eine Produkt, was man für fast alle Dichtungsanwendungen verwenden kann. Die Formbare Polymer-Flachdichtung (MPG) läßt sich leicht in einfache oder komplizierte Formen legen und eliminiert damit die Notwendigkeit für die Lagerhaltung von vorgeschrittenen Flachdichtungen oder Flachdichtungstafeln. Verschnitt, bei herkömmlichen Flachdichtungstafeln liegt es bei ungefähr 50%, wird mit diesem einmaligen Polymermaterial ebenfalls eliminiert.

Durch den Einsatz von MPG können Flachdichtungen so dünn wie 0,13 mm geformt werden. Dies gibt die beste Passung zwischen Flanschen und bietet weit aus besseren Widerstand gegen Druck und Chemikalien. Weil es eine sehr schnelle Dichtung formt, kann 860 MPG bis zu 1 kg/cm² halten sobald die Apparaturen wieder zusammengebaut sind und bis zu 7 kg/cm² nach einigen Minuten. Es kann bei Anwendungen mit Temperaturen von -51°C bis zu 260°C eingesetzt werden.

Die Demontage von Apparaturen ist immer einfach, wenn sie mit einer Flachdichtung aus Formbarer Polymer-Flachdichtung 860 abgedichtet wurden. Es bindet nie dicht aneinander liegende Flächen zusammen und es klebt auch nicht auf den Oberflächen, auf die es aufgetragen wurde. Nach der Demontage ziehen Sie die Flachdichtung einfach ab. Kein Kratzen wird notwendig sein.

Ausgehärtete Formbare Polymer-Flachdichtung 860 entspricht den Paragraphen 175.300 und 177.2600 der 21 CFR der FDA (US- Lebensmittel & Pharmazeutik-Behörde) und ist von der NSF genehmigt.

Zusammensetzung

Chesterton 860 Formbare Polymer-Flachdichtung ist ein hoch reines, synthetisches Elastomer, konstruiert, um das optimale Gleichgewicht zwischen Flexibilität, chemischer Beständigkeit und

Typisch physikalische Eigenschaften

Aushärtungszeit* bei 25°C		Gelzeit 3-4 Stunden (volle Aushärtung 24 Stunden)
Hydraulischer Druck (max)		211 kg/cm ²
Dampfdruck bei 170°C		6,8 kg/cm ²
Deckfläche von 400 Gramm		
3 mm Wulst		3289 lineare cm
6 mm Wulst		822 lineare cm
Temperatur Grenze (fortwährend) (periodisch)		-51°C bis + 260°C bis + 320°C
Chemische Beständigkeit		Siehe Liste auf der Rückseite
Zugstärke bei 25°C		25 kg/cm ²
Bruchdehnung, % bei Ergiebigkeit		180
Lineare Schrumpfung 3 Tage bei 25°C		0,4 - 0,6%
Härte, Shore A		50
Spezifischer Durchgangswiderstand	25°C ohm/cm	2.0 x 10 ¹⁵
Dielektrische Konstante	25°C 1 KHZ	4,0
Verlustfaktor	25°C 1 KHZ	0,027
Dielektrische Stärke	Volts/mil	500

* Nach dem Auftragen des Härtungsmittels. Härtet schneller aus bei hoher Temperatur.

Temperatureinsatzbereich zu bieten. Es wird als glatte, weiße thixotropische Paste aufgetragen, welche an vertikalen oder Überkopfflächen haften bleibt.

MPG wurde als Flachdichtungsmaterial, nicht als Dichtungsmittel konstruiert. Ein Dichtungsmittel ist ein sehr schlechtes Flachdichtungsmaterial. Die Silikonharze, die in diesen Mittel verwendet werden, härten sehr langsam aus. Sie brauchen zwischen 24 und 100 Stunden wenn sie zwischen Flanschen abdichten. Diese Produkte haften meist an den Oberflächen und erschweren damit die Trennung der Flanschflächen und die Reste des Dichtungsmittels sind außer mit starken Lösungsmitteln sehr schwer zu entfernen.

Der Reaktionsprozess für die meisten dieser Materialien benutzt für den Härtungsprozess die Feuchtigkeit in der Luft. Essigsäure wird als Nebenprodukt dieser Reaktion gebildet und erzeugt überbeliechende und korrosive Dämpfe. Diese Säure ist insbesondere bei Aluminium, Kupfer und Messing ein Problem. Die Reaktivität dieses Produkts mit Luft verursacht ebenfalls, das die meisten Produkte in der Tülle und der Kartusche aushärten.

Weil Formbare Polymer-Flachdichtung

860 ein total anderes Elastomer und Aushärtungsverfahren benutzt, klebt es nicht an Oberflächen und bleibt auch nach der Öffnung des Behälter beständig. Chesterton Formbare Polymer-Flachdichtung 860 kann die eine wirtschaftliche Lösung für alle Flachdichtungsansprüche im Werk sein.

Anwendungen

Solider Lückenfüller und Flachdichtungsersatz, überall wo eine gute Dichtung gebraucht wird. Tragen Sie es auf die Flanschoberflächen und Fittings, inklusive der Gewindefittings, Schlauchschellen und O-Ringfittings auf. Füllen Sie Leerstellen, Kratzer, Fugen und Verformungen bis zu einer Tiefe von 6 mm aus.

Eigenschaften

- Klebt nie an Oberflächen
- Spart Arbeit - Kein Schneiden von Flachdichtungen mehr
- Bleibt elastisch - kein altern
- Formt eine Ultra-dünne Flachdichtung
- Füllt Lücken bis zu 6 mm tief
- NSF P1 - Registrierungsnummer 134017 und 134018

Vorteile

- Wirtschaftlich; kostet weniger als komprimierte Flachdichtungen
- Keine starken Lösungsmitteln werden beim Entfernen benötigt
- Härtet nicht in der Tülle aus
- Beständig bei höheren Drücken
- Hervorragend bei ungleichmäßigen Oberflächen

Anleitungen

Benutzen Sie eine 2 mm Wulst für 25 mm breite Flansche, 3 mm für 50 mm breite Flansche. Bei rauen Oberflächen größere Wulste verwenden.

Flansche

1. Entfernen Sie das alte Flachdichtungsmaterial und säubern Sie die abzudichtende Oberfläche.
2. Tragen Sie Chesterton® Formbare Polymer-Flachdichtung 860 auf eine Flanschfläche auf. Führen Sie eine kontinuierliche Wulst um die Innenseiten der Bolzenlöcher und der Flanschunregelmäßigkeiten.
3. Sprühen Sie das Härtungsmittel 860 auf die gegenüberliegende Seite auf.
4. Sprühen Sie das Härtungsmittel 860 auf die Oberfläche des Polymers 860.
5. Bauen Sie die Apparaturen sofort nach dem Sprühen des Härtungsmittels auf das Polymer wieder zusammen.

Gewindefittings

1. Säubern Sie die Gewinde gründlich.
2. Tragen das 860 großzügig über das Außengewinde auf und verteilen Sie es gleichmäßig.
3. Sprühen Sie das Härtungsmittel 860 auf die Innengewinde.
4. Sprühen Sie das Härtungsmittel 860 über das Polymer auf den Außengewinden.
5. Bauen Sie das Fitting sofort zusammen.

Sicherheit

Vor Gebrauch dieser Produkte sollten das Material Sicherheits-Datenblatt (MSDS) oder die für Ihr Gebiet zutreffenden Sicherheitsvorschriften durchgelesen werden.

Chemische Beständigkeit

	Beständigkeit	Temperatur °C
Azeton	Beständig	25
Benzen	Mäßig	25
Ethylalkohol	Beständig	25
Treibstoff	Schlecht	25
Salzsäure 36%	Beständig	25
Mineralöl	Beständig Mäßig	25 121
Salpetersäure 10%	Beständig	25
70%	Mäßig	25
Phosphorsäure 30%	Beständig	25
Perchloräthylen	Beständig	25
Kaliumhydroxid - konzentriert	Mäßig	149
Natriumhydroxid 15%	Beständig	25
Dampf bis zu 7 kg/cm ²	Beständig	170
Schwefelsäure 10%	Beständig	25
95%	Schlecht	25
Toluol	Mäßig	25
Xylen	Mäßig	25

Wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Spezialisten für ausführlichere Information über chemische Beständigkeit.

Die technischen Daten wurden in Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. A.W. CHESTERTON COMPANY GIBT KEINERLEI AUSDRÜCKLICHE ODER MITTELBARE GARANTIE, EINSCHLIESSLICH VERKÄUFLICHKEIT UND EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BENUTZUNG. IRGENDWELCHE GARANTIE SIND AUF ERSETZEN DES PRODUKTS BESCHRÄNKT.



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
TELEFON: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528
WEB ADDRESS: <http://www.chesterton.com>
© 2014 A.W. Chesterton Company.
© Gesetzlich geschützte Warenzeichen der A.W. Chesterton Company in den USA und anderen Ländern eingetragen.

ZU BEZIEHEN DURCH:

FORM NO. 074322

860 MOLDABLE POLYMER GASKETING - GERMAN

REV. 12/14