



"Die Kraftwerksdichtung" - verstärktes ePTFE-Band -

Style KW - Dichtungsband besteht aus ePTFE höherer Dichte, verstärkt mit anorganischen Füllstoffen.

Durch das spezielle Verfahren hat das Material eine homogene Füllstoffverteilung, bei erhöhtem Füllstoffanteil. Das faserverstärkte PTFE weist im Vergleich zu herkömmlichen ePTFE Dichtungsbandern verbesserte Eigenschaften bei erhöhten Temperaturen auf - auch in Verbindung mit größeren Unebenheiten.

Die verbesserten **KW Dichtungsbander** haben eine höhere Querschnittsdichtheit als bisherige Materialien. Durch ihren strukturellen Aufbau sind bei KW Dichtungsbandern sehr hohe Flächenbelastungen möglich, ohne das Material zu zerstören. Einbaufehler durch Überbelastung beim Anziehen der Bolzen können damit praktisch ausgeschlossen werden.

Typische Anwendungen

Bauteile

speziell für Bauteile im Kraftwerksbereich, wie Vorwärmer oder andere Wärmetauscher, auch mit größeren Unebenheiten oder korrodierten Dichtflächen

Flansche

Stahlflansche im Krafthauptschluss

Medien

auch für die Abdichtung von Rohrleitungen und Apparaten mit aggressiven Medien von pH 0 bis pH14 geeignet

Eigenschaften

- sehr anpassungsfähig
- chemisch universell beständig von pH 0 bis pH14 (ausgenommen geschmolzene Alkalimetalle und elementares Fluor)
- einfach zu verlegen
- verbessertes Klebesystem mit hoher Haftkraft
- sehr gute Querschnittsdichtheit
- kein "Anbacken" am Flansch
- leicht zu entfernen
- universelle Größen - geringe Lagerkosten

Technische Daten

Material

virginales expandiertes PTFE mit anorganischen Füllstoffen

Temperaturbeständigkeit des Dichtungsmaterials

-240°C bis +270°C, kurzzeitig bis +315°C

chemische Beständigkeit

chemisch beständig gegen alle Medien von pH 0 bis 14, ausgenommen geschmolzene Alkalimetalle und elementares Fluor (Beratung durch unseren techn. Service)

empfohlener Einsatzbereich

Vakuum bis 25 bar
bei -200°C bis +250°C

Dichtungsgrößen und Spulenlängen

Größe [mm]	Spulenlänge		
	10 m	25 m	50 m
6 x 2,5		X	X
8 x 3,5	X	X	X
10 x 5	X	X	X

Auswahlempfehlung

Größe [mm]	Dichtfläche
6 x 2,5	< DN 500
8 x 3,5	DN 500 bis DN 1000
10 x 5	> DN 1000

Montage mit Schrägschnitt

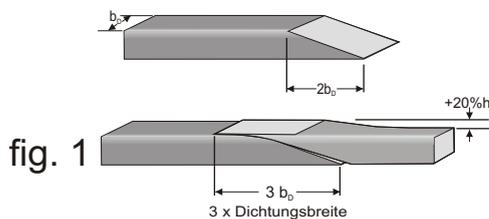


fig. 1

Anziehrefolge

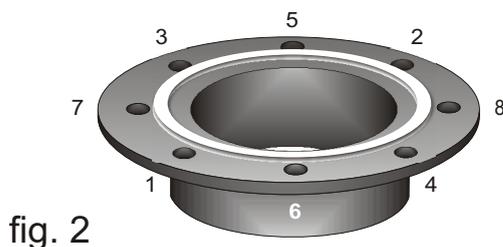
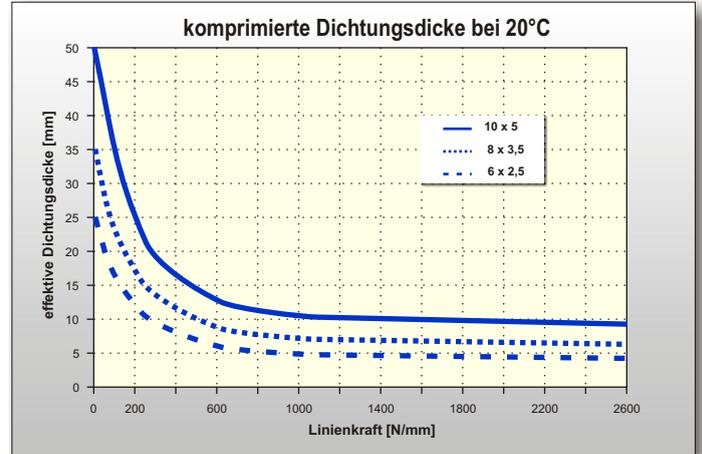


fig. 2

Eigenschaften



Montage

Dichtflächen vollständig reinigen. Dabei Verschmutzung, Korrosion, Öl oder alte Dichtungsrückstände entfernen.

Bei KW-Dichtungsbandern die Enden des Bandes stets schäften (siehe fig.1).

Etwas Abdeckpapier vom Kleberücken abziehen und Dichtung druckseitig, möglichst nah am Lochkreis, neben einem Bolzenloch beginnend, aufkleben.

Schrittweise nur so viel Abdeckpapier abziehen, wie in einem Schritt aufgeklebt werden kann!

Dichtung am Ende längs über die Schäftung legen und nach der entsprechenden Überlappung ablängen und den Überstand abschneiden.

Überlappungslänge entsprechend der Darstellung wählen. Materialüberstand beim Abschneiden mit +20 % beginnend spitz auslaufen lassen.

Bolzen erst handfest, dann kreuzweise (wie in fig. 2) in mindestens 4 Schritten gleichmäßig anziehen, bis das empfohlene Drehmoment erreicht ist.

Zur Überprüfung und Sicherung einer dauerhaften Dichtheit am Ende einmal nachziehen.

Technische Informationen und Empfehlungen basieren auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach bestem Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits. Die angegebenen Produktdaten wurden unter technisch idealen Bedingungen ermittelt. Abweichungen hierzu hängen von den Gegebenheiten des Einzelfalls und der Beachtung unserer Montage- und Wartungshinweise ab. Zur Klärung im Bedarfsfall wenden Sie sich bitte an unseren technischen Service.

KW-Dichtungsband dt 150108