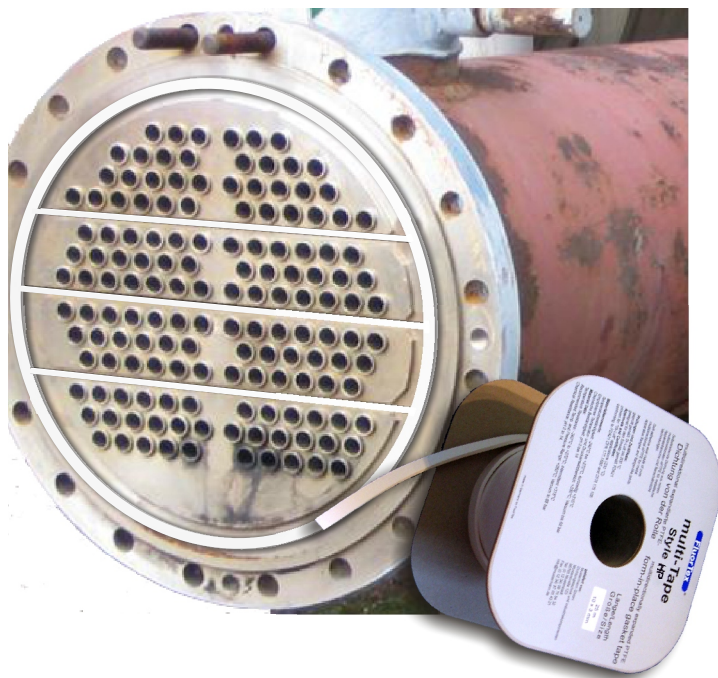


Die neue Generation multidirektionaler ePTFE Dichtungsbänder



multiFlon® Tape Style HP ist die neue Generation multidirektional expandierter PTFE Dichtungsbänder für den Einsatz in metallischen Rohrleitungen und Apparateflanschen.

Die optimierte Faserstruktur dieses neuartigen Materials führt zu deutlich verbesserter Kriechbeständigkeit und geringerem Setzverhalten, im Vergleich zu bisher verwendeten Produkten.

multiFlon® Tape Style HP ist einseitig selbstklebend, biegsam und kompressibel. Durch die gute Verformbarkeit passt sich die Dichtung optimal an Flanschunebenheiten und -rauheiten an.

multiFlon® Tape Style HP besteht aus 100% reinem ePTFE und bietet daher optimale Beständigkeit, auch in anspruchvollsten Anwendungen. Durch die Verwendung hochwertigster Rohmaterialien und die geregelte Fertigung ist dieses Dichtungsband auch als GMP konformes Material verfügbar.

Typische Anwendungen

Bauteile

Rührwerke, Kolonnen, Pumpen, Gehäuse, alle großen Flanschverbindungen, auch mit höheren Unebenheiten, Kessel (für TRD401 die speziell hierfür zugelassene Dichtung verwenden) sowie Wärmetauscher in unterschiedlichen Industriebereichen

Flansche

alle Flanschtypen im Krafthauptschluss

Dichtflächen und Materialien

Stahl, Aluminium, Titan, Inconel und andere metallische Legierungen

Eigenschaften

- 100 % reines multidirektional expandiertes PTFE
- chemisch inert (bei Anwendungen im Kontakt mit reinen Alkalimetallen und Fluorgas wenden Sie sich bitte an unseren technischen Service)
- auch bei höheren Temperaturen einsetzbar
- sehr anpassungsfähig
- kein Kaltfluss und damit dimensionsstabil
- individuell anpassbar und schnell zu montieren
- hohe Dichtheit und lange Lebensdauer
- erhöht die Betriebssicherheit
- entspricht der TA-Luft (geprüft nach VDI 2440, 2200, 2290)

Technische Daten

Material

100 % reines multidirektional expandiertes PTFE (ePTFE)

Temperaturbeständigkeit des Materials

-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)

Druckbereich

Vakuum bis 68 bar (1000 psig), abhängig von der Einbaufächenpressung und den Betriebsparametern.

Prüfungen und Zulassungen

geprüft nach TA-Luft bis 230 °C
entspricht FDA 21 CFR 177.1550 (PTFE)
und FDA 21 CFR 175.105 (Kleber)
BAM für gasförmigen Sauerstoff

Tape Style HP



Multidirektional expandiertes PTFE

Dichtungsgrößen und Spulenlängen

Breite [mm]	Dichtungsdicke [mm] / Spulenlänge [m]		
	2 mm	3 mm	6 mm
10	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25
15	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25
20	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25
25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25
30	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25	10 / 20 / 25
35		10 / 20 / 25	10 / 20 / 25

Sondergrößen und -längen erhalten Sie auf Anfrage

Dichtungseigenschaften

EN 13555 (2 mm Thickness)

Q_{min} (40 bar He; 0,01 mg/(s*m)):	25 MPa
Q_{Smin} ($Q_s=30$ MPa; 40 bar He; L=0,01):	< 10 Mpa
Q_{Smax} (23°C):	160 Mpa
Leckagerate ($Q_s=40$ MPa; 40 bar He):	10^{-4} mg/(s*m)
PQR @ 23 °C ($Q_s=30$ MPa):	0,96

ASTM F36

Compressibility:	50 %
komprimierte Dicke:	1 mm
Recovery:	15 %
entlastete Dicke:	1,15 mm

Kriechrelaxation (PQR), Leckagerate und maximale Flächenpressung (Q_{Smax}) basieren auf der Europäischen Norm EN13555 für Dichtungsringe, gemessen an einem geschäfteten 80mm Ring, aus 10x2mm Dichtungsband.

Montage

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

Ein Ende des Dichtungsbandes schäften (siehe 1. >).

Etwas Abdeckpapier vom Kleberücken abziehen und Dichtung möglichst nah am Lochkreis, druckseitig innerhalb eines Bolzenlochs beginnend, aufkleben.

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

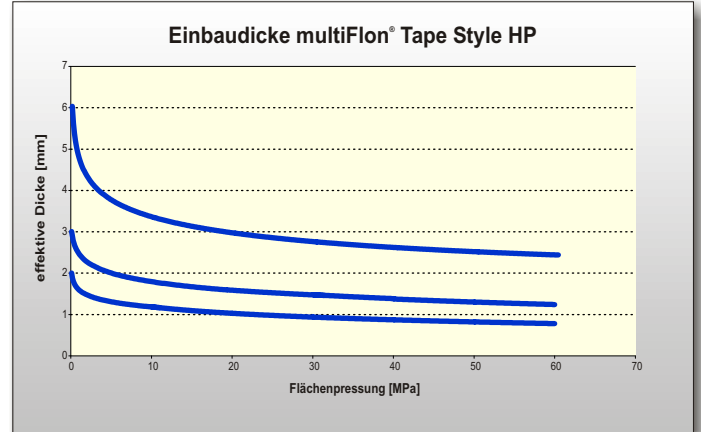
Dichtung am Ende längs über die Schäftung legen und nach der entsprechenden Überlappung ablängen und den Überstand abschneiden (siehe 2. >)

Überlappungslänge entsprechend dem Diagramm wählen. Materialüberstand beim Abschneiden mit 120 % beginnend spitz auslaufen lassen.

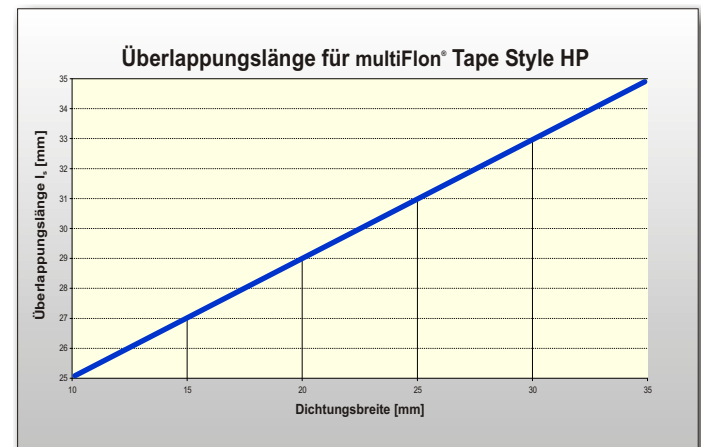
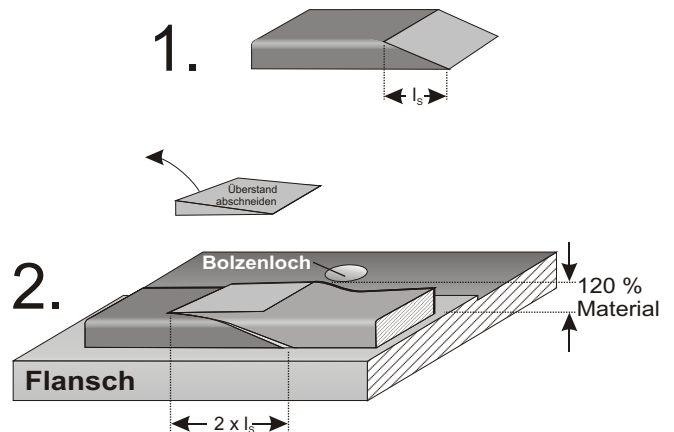
Bolzen erst handfest, dann kreuzweise in mindestens 4 Schritten gleichmäßig anziehen, bis das empfohlene Drehmoment erreicht ist.

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

Verformungseigenschaften



Montage mit Schäftung



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.

© multiFlon® ist eine eingetragene Marke
multiFlon-Tape Style HP 141211 dt