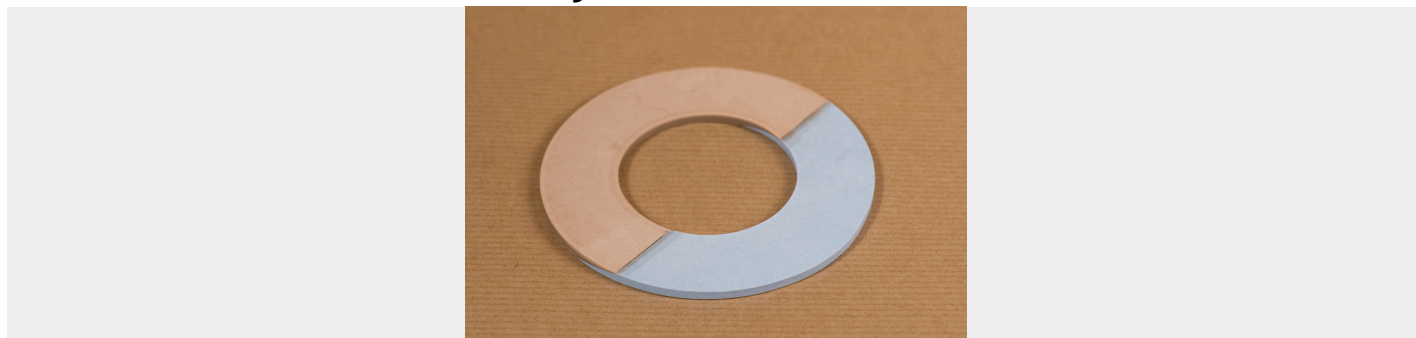


JOINTS SOUDÉS



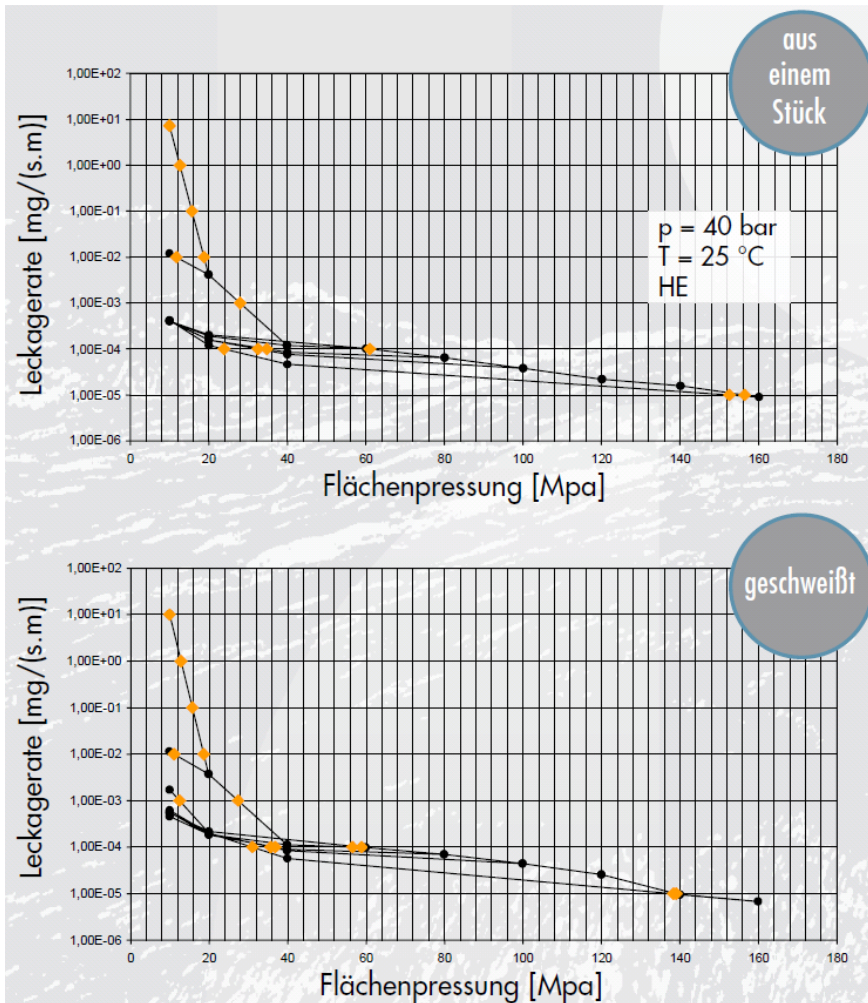
Les **jointes soudés en PTFE** ne sont utilisés que si le diamètre du joint dépasse la taille de la plaque et l'application ne doit pas être recouverte d'une bande d'étanchéité PTFE souple.

Au cours du processus de fabrication, des segments sont découpés d'une plaque de PTFE. Les segments d'étanchéité sont chanfreinés, superposés et soudés ensemble.

Les endroits soudés sont très stables et les joints sont fabriqués avec une précision telle qu'ils atteignent les mêmes classes d'étanchéité que les joints non soudés.

Avantages

- Les joints d'étanchéité peuvent être fabriqués dans des diamètres qui dépassent de loin la taille de la plaque
- En fabriquant des joints à partir de segments soudés, l'utilisation des plaques peut être grandement optimisée et les joints peuvent généralement être proposés à des prix plus bas
- Taux de fuite atteignables comme pour les joints non soudés
- Les joints soudés sont fabriqués avec une extrême précision. Cette précision dimensionnelle et tolérances serrées ne peuvent pas être atteintes avec une production sur site.



L'illustration montre le taux de fuite en fonction de la pression surfacique d'un joint soudé par rapport à un joint non soudé.

Il s'agit d'un essai réalisé par TEADIT® avec TF 1590.

Domaines d'application

Selon le matériau choisi, les joints soudés peuvent être utilisés comme des joints fabriqués d'une seule pièce.