SIGRAFLEX® HOCHDRUCK

Sigraflex® Hochdruck est un produit unique composé de couches de 0,5 mm d'épaisseur de feuille de graphite de haute qualité (pureté 99,85 %) et de feuilles d'acier inoxydable de 0,05 mm d'épaisseur. En fonction de l'épaisseur de plaque souhaitée, plusieurs couches de feuilles de graphite et d'acier inoxydable sont assemblées par un procédé spécial sans colle. Grâce à l'imprégnation de la surface et à la haute pureté du graphite, ce type garantit une étanchéité parfaite même en cas de contraintes extrêmes. Grâce aux feuilles d'acier inoxydable lisses, les joints peuvent également être découpés à partir d'une plaque à l'aide d'outils simples, par ex. de découpe circulaire.

Avantages

- Faible perméabilité aux gaz
- Résistant au vieillissement, ne se fragilise pas
- Pas de fluage à froid et à chaud mesurable sous les pressions surfaciques recommandées
- Bon comportement aux changements de température
- Bonne résistance chimique
- Sans danger pour la santé
- Insensibilité accrue aux rayures et taux de fuite réduit grâce à l'imprégnation de surface
- Très faible teneur en soufre, évitant ainsi la corrosion des plans de joints
- Qualité de graphite constante et élevée

Domaines d'application

- Industrie chimique et pétrochimique
- Applications nucléaires
- Raffineries
- Construction d'appareillages, de machines et de récipients
- Centrales électriques, systèmes de chauffage, systèmes d'incinération
- Pour les applications à fortes variations de température (fonctionnement cyclique de l'installation)
- Conduites de vapeur, tuyauteries, brides d'étanchéité fortement sollicitées, huile caloporteuse, pompes et vannes, haute et très haute pression, coups de bélier, vide, milieux corrosifs

Données techniques	
Température de service:	-250 °C à +400 °C (550 °C) au-dessus de 400 °C, veuillez nous contacter pour plus d'informations
Pression de service:	100 bar (250 bar)
Dimension:	selon EN 1514-1 / ANSI / formes spéciales / plaques 1500 mm x 1500 mm
Epaisseur:	1 mm / 1.5 mm / 2 mm / 3 mm
Dépendance P/T:*	Non
σ VU:	16 N/mm²
σ VO:	270 N/mm²
σ BO 100 °C:	210 N/mm²
m DIN 2505:	1.3
Autres sources:	Caractéristiques des joints selon EN 13555 sur www.gasketdata.org
*Dépendance P/T: Lorsque les propriétés du matériau dépendent de la pression et de la température, la pression maximale et la température maximale ne doivent pas être atteintes simultanément.	

Indication

Aucun additif ou charge supplémentaire n'est utilisé dans la fabrication de ces plaques. Pour obtenir l'étanchéité souhaitée, le joint doit être comprimé correctement. Ceci est obtenu en serrant correctement les vis disponibles, et par l'emploi d'une qualité de vis suffisante. Dans la mesure du possible, la qualité des brides doit également être vérifiée.

Recommandation

Règle empirique : Le joint d'étanchéité doit encore avoir environ 50 à 60 % de l'épaisseur d'origine lorsqu'il est comprimé. Cette règle s'applique à tous les types de graphite pur. Une clé dynamométrique est recommandée.

Autorisations / Tests

- TA Luft (VDI 2440/VDI 2200) en différentes versions à collerettes et sans collerettes, pour brides à rainure et languette
- Fire Safe selon BS 6755-2 und API 607
- Sûreté contre l'éjection (TÜV Süd à 2,5 fois la pression nominale)
- Autorisation BAM pour l'oxygène
- Rapport d'essai BAM pour l'Oxyde d'éthylène/oxyde de propylène
- Germanischer Lloyd
- US Coastguard

- DVGW (DIN 3535-6)
- TRD 401
- Evaluation de la législation alimentaire par le TÜV Rheinland
- Rapport d'essai HORT (Hot Relaxation Tightness Test)