



D 2.3 Carbon - D 2.3 Carbon

Universelle Dichtung auf Kohlefaserbasis mit NBR-Binder für höhere Drücke und Temperaturen

Eigenschaften

- Gute chemische Beständigkeit im Allgemeinen und gegen alkalische Produkte
- Beidseitige Graphit-Antihafbeschichtung sorgt für schnelle und zunderfreie Demontage
- Keine Trennmittel verwenden!



Einsatzbereich

$p_{\max}$ [bar]	100
$t^{\circ}\text{C}$	-50 ... +300

Temperatur: kurzfristig bis 400 °C

Haupteinsatzgebiet

- Rohrleitungen
- Behälter
- Boiler
- Zylinder
- Teilfugen
- Gehäuse
- Deckel

Eignung

- Alle Industrien

Zulassung

- DVGW
- KTW
- BAM

Lieferform

Platten 1500 x 1500 mm in der Dicke 0,3/ 0,5/ 0,8/ 1,0/ 1,5/ 2,0 / 3,0/ 4,0 mm oder Stanzteile nach Zeichnung oder DIN

Sonderabmessungen und weitere Plattenmaterialien handelsüblicher Hersteller auf Anfrage.



ProPack AG © 2021 | 06/21 | DE-03 | LN-D 2.3 Carbon

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach bestem Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits.

Angaben und Werte dienen nur als Richtlinie und bedürfen der Überprüfung durch den Kunden.

Die angegebenen technischen Daten können nicht gleichzeitig in ihren maximalen Werten genutzt werden.

ProPack AG

Rudolf-Diesel-Ring 28 · 82054 Sauerlach

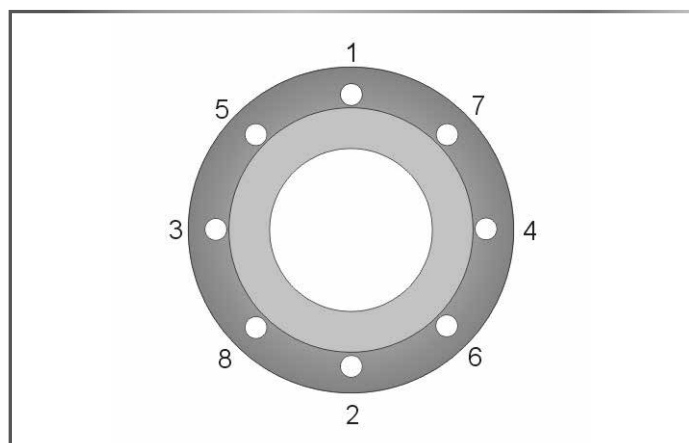
Fon ++49 (0) 8104 6640 0 · Fax ++49 (0) 8104 6640 44

propack@propack.ag

www.propack.ag

TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY





Montage

- Dichtflächen vollständig reinigen. Dabei alle Verunreinigungen, Rost, Fett oder Rückstände alter Dichtungen entfernen.
- Dichtung zentrisch auf der Dichtfläche positionieren.
Bei vertikalem Einbau auf gutes zentrieren achten. Erst handfest, dann in min. 4 Durchgängen, über Kreuz (siehe Schema links) mit ca. 25%, 50%, 75% und 100% der empfohlenen Flächenpressung anziehen.
Immer Drehmomentschlüssel verwenden!
- Vor der Inbetriebnahme der Anlage, empfehlen wir, die Flächenpressung nochmals zu kontrollieren.
- Bitte beachten Sie stets die Richtlinien für korrekte Dichtungsmontage nach dem aktuellen Stand der Technik.
- Hinweise des Flanschherstellers und empfohlene Anziehdrehmomente für das Dichtungssystem (Flansch, Bolzen, Dichtung) sind zu beachten.

Technische Daten Flachdichtungsplatten

	Kompressibilität ASTM F36 %	Rückverformung ASTM F36 %	PQR EN13555	Druck* max* bar	Temp (Werkstoff)* max* °C	Werkstoffe	Q _{min} EN13555 (MPa)	Q _{smin} EN13555 (MPa)	Q _{smax} EN13555 (MPa)
D 2.3 Carbon	9	60	--	100	300 (280 in Dampf)	Carbon, NBR, Füllstoffe	27	10	220

* Die Angaben Druck und Temperatur sind abhängig von den Einbaubedingungen.

Maximale Druck und Temperaturangaben gelten für optimale Einbaubedingungen bei ständiger Kontrolle der Flanschverbindung

Dichtungskennwerte nach EN 13555 (2 mm Dicke) Q_{min}@40bar He, 0,01 mg/(sm) und Q_{smin}@QA 40 Mpa He, L=0,01

-- = nicht verfügbar

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach bestem Wissen erteilt, begründen jedoch keine Haftung unsererseits.

Angaben und Werte dienen nur als Richtlinie und bedürfen der Überprüfung durch den Kunden.

Die angegebenen technischen Daten können nicht gleichzeitig in ihren maximalen Werten genutzt werden.

ProPack AG

Rudolf-Diesel-Ring 28 . 82054 Sauerlach

Fon ++49 (0) 8104 6640 0 . Fax ++49 (0) 8104 6640 44

propack@propack.ag

www.propack.ag

TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY