



• D 5.4 ProGraph SSTC

**Hochtemperaturdichtung aus expandiertem Graphit mit Streckmetall**

**Eigenschaften**

- Expandierte Graphitplatte verstärkt mit einer Edelstahl Streckmetalleinlage und einem Reinheitsgehalt von 99 %
- Praktisch kein Warm- oder Kaltfluss
- Nicht verhärtend
- Exzellent im Temperaturwechsel
- Ausblässicher durch die dreidimensionale Verstärkung
- Optimierte Umsetzung der vorhandenen Flächenpressung
- Sicherer Einsatz bei kleinen Dichtbreiten
- Minimiertes Risiko der Lagentrennung gegenüber mehrschichtigen Materialien

**Einsatzbereich**

$p_{max}$ [bar]	200
$t$ °C	-200 ... +550
pH	0 - 14

Temperatur: in oxidierender Atmosphäre  
+450 °C

**Haupteinsatzgebiet**

Universell einsetzbar als  
Problemlöser in allen  
Industriezweigen bei  
höheren Anforderungen an  
Betriebssicherheit und Dichtigkeit  
speziell bei älteren Anlagen.

**Eignung**

- Chemische Industrie
- Petrochemie
- Pharmaindustrie
- Kraftwerkstechnik
- Papier Industrie
- Zuckerindustrie

**Zulassung**

- DVGW
- BAM
- TA Luft
- FIRE SAFE API 607 auf Anfrage

**Variante**

D 5.4

**Lieferform**

- Platten 1000 x 1000 mm in der Dicke 1,0 / 1,6 / 2,0 / 3,0 mm oder Stanzteile nach Zeichnung oder DIN
- Andere Abmessungen weitere Plattenmaterialien handelsüblicher Hersteller auf Anfrage



ProPack AG © 2022 | 05/22 | DE-03 | LN-D 5.4 ProGraph SSTC

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

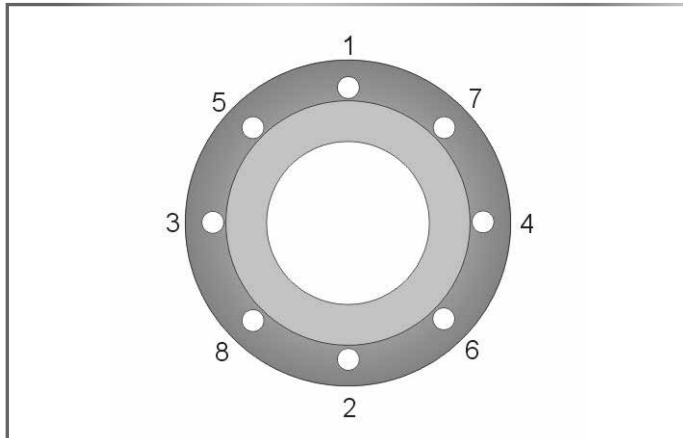
Fon ++49 (0) 8104 6640 0 · Fax ++49 (0) 8104 6640 44

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 <sup>*</sup> max <sup>*</sup> bar	Temp (Werkstoff) <sup>*</sup> max <sup>*</sup> °C	Werkstoffe	Q <sub>min</sub> EN13555 (MPa)	Q <sub>Smin</sub> EN13555 (MPa)	Q <sub>Smax</sub> EN13555 (MPa)
D 5.4 ProGraph SSTC	40	15	0,97 @ 200 °C; QA=50MPa	200	550	expandiertes Graphit mit Streckmetall	40	15 (2)	220

<sup>\*</sup> 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<sub>min</sub>@40bar He, 0,01 mg/(sm) und Q<sub>Smin</sub>@QA 40 Mpa He, L=0,01

(1) Q<sub>Smin</sub> @ QA 30MPa,40bar He, L=0,01

(2) Q<sub>Smin</sub> @ QA 60MPa,40bar He, L=0,01

Q<sub>Smax</sub> @ RT

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.