



D 1 Protex HD

Universelles ePTFE Dichtungsband HD mit erhöhter Dichte

Eigenschaften

- Hoch anpassungsfähig
- Chemisch außergewöhnlich beständig
- Einfach anzuwenden
- Sehr hohe Querschnittsdichtheit
- Universeller Einsatzbereich
- Kein „Festbacken“ am Flansch
- Leicht zu entfernen
- Universelle Größen minimieren Lagerkosten

Einsatzbereich

p_{\max} [bar]	Vakuum ... 55
$t^{\circ}\text{C}$	-240 ... +270
pH	0 - 14

Druck: Vakuum bis 55 bar (je nach Betriebs- und Einbaubedingungen)
Temperatur: Beständigkeit des Dichtungsmaterials kurzzeitig +310 °C, nach erster Temperaturbeaufschlagung die Bolzen nachziehen.

Haupteinsatzgebiet

- Kolonnen
- Teilfugen
- Maschinengehäuse
- Glas- und Graphitapparate
- Ausgekleidete Behälter
- Schaugläser
- Handloch- u. Mannlochdeckel (nicht TRD401)
- Lüftungs- und Klimaanlage
- Stahl- und Kunststoffflansche im Krafthauptschluss
- Rohrleitungen mit aggressiven Medien
- Getriebe

Eignung

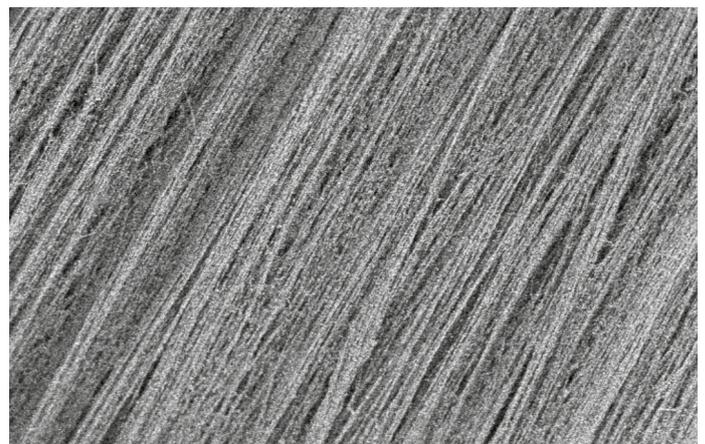
- Chemische Industrie
- Pharmaindustrie
- Lebensmittelindustrie
- allgemeiner Betriebsunterhalt

Material

100 % reines expandiertes ePTFE
Chemisch beständig gegen
alle Medien, ausgenommen
geschmolzene Alkalimetalle und
elementares Fluor

Zulassung

- FDA 21 CFR 177.1550 (PTFE)
- FDA 21 CFR 170.105 (Kleber)
- EG 1935:2004 EU 10/2011



Unter Elektronenmikroskop

ProPack AG © 2020 | 05/20 | DE-03 | UN- D 1 Protex HD

Alle technischen Informationen und Beratungen beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind nach besten 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

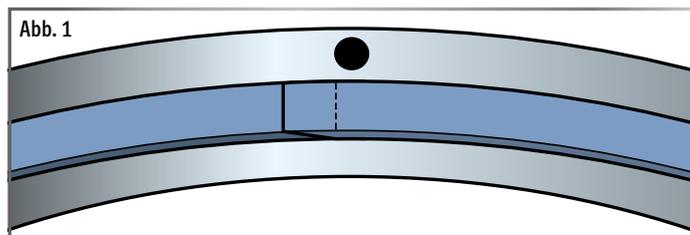
propack@propack.ag

www.propack.ag

TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY



Montage



Dichtflächen komplett reinigen.
Alle Verunreinigungen und Rückstände alter Dichtungen entfernen.

Bei HD-Dichtungsbändern >3 mm Breite, ein Ende des Bandes schäften (Abb. 1 und 3).

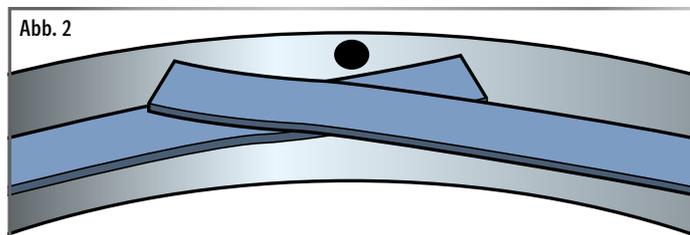
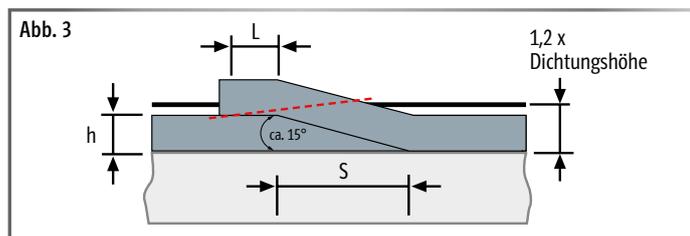


Abb. 2
HINWEIS: Nur für Dichtbreite 3 mm in den Stärken 0,3 und 0,7 mm

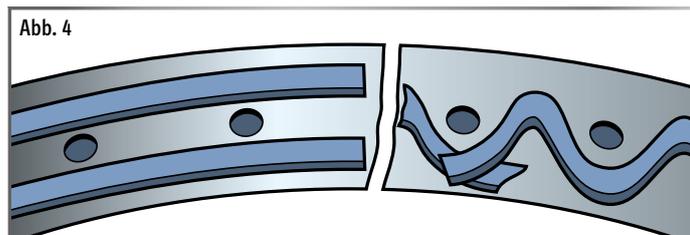
Etwas Abdeckpapier vom Kleberrücken abziehen und Dichtung druckseitig, nahe am Lochkreis, in unmittelbarer Nähe eines Bolzenlochs beginnend, aufkleben.

Schrittweise nur so viel Abdeckpapier abziehen, wie Dichtungsband in einem Arbeitsschritt verklebt werden kann! Dichtung am Ende längs über die Schäftung legen und nach der entsprechenden Überlappung ablängen und den Überstand (wie in Abb. 3) abschneiden. Schräge zum Schäften mit scharfem Messer mit einer Länge (S) von 2 mal Dichtungsbreite scharfkantig zum Flansch hin auslaufen lassen.



Überlappungslänge (L) ca. 2-3 mal die Dichtungsstärke (h) wählen.
Materialüberstand beim Abschneiden mit + 20% Höhenzuschlag ($h \times 1,2$) spitz zulaufen lassen (Abb. 3).

Bei Dichtungen bis 3 mm können die Enden an einem Bolzenloch überkreuzt werden (Abb. 2).



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

Zur Kontrolle und Absicherung dauerhafter Dichtheit am Ende des Montagevorgangs noch einmal nachziehen.

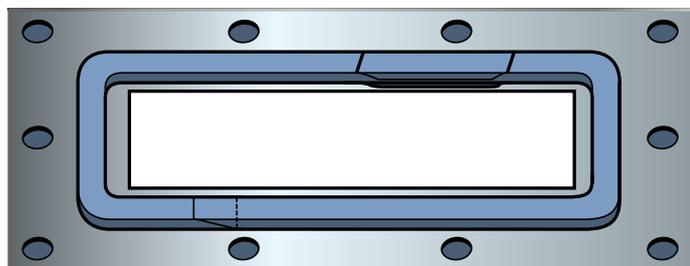


Abb. 5

Bestell-Nr.	Abmessung Breite x Höhe (mm)	Spulenlänge			Dichtfläche Breite
		10 m	25 m	50 m	
D1HD303	3 x 0,3		x	x	> 3 mm
D1HD307	3 x 0,7		x	x	> 3 mm
D1HD415	4 x 1,5		x	x	> 15 mm
D1HD425	4 x 2,5		x	x	< DN 500
D1HD645	6 x 4,5		x	x	< DN 1000
D1HD855	8 x 5,5		x	x	< DN 1500
D1HD1070	10 x 7,0	x	x		> DN 1500 oder stark beschädigte Dichtflächen

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.