



## D 1 Protex

### PTFE Flachdichtung

#### Eigenschaften

- Einfache Konfektionierung
- Keine Alterung der ePTFE Dichtschnur
- Sehr gute Anpassungsfähigkeit des Materials, ideal zum Ausgleich von Unebenheiten der Dichtflächen
- Physiologisch unbedenklich bis 260 °C
- Flanschunebenheit bis zu 1/3 der Dichtungsdicke

#### Einsatzbereich

$p_{\max}$ [bar]	Vakuum . . . 55
$t$ °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 Kraftwerkschluss
- Rohrleitungen mit aggressiven Medien
- Getriebe

#### Eignung

- Chemische Industrie
- Pharmaindustrie
- Lebensmittelindustrie
- allgemeiner Betriebsunterhalt

#### Beständigkeit

- Alle Medien pH 0-14 z.B.:
- Säuren, Laugen, Lösungsmittel, Farben, Öle, Fette, Dampf . . .

#### ausgenommen sind:

- geschmolzene oder gelöste Alkalimetalle
- elementares oder gasförmiges Fluor bei hohen Temperaturen und Drücken
- Alterungsbeständig

#### Material

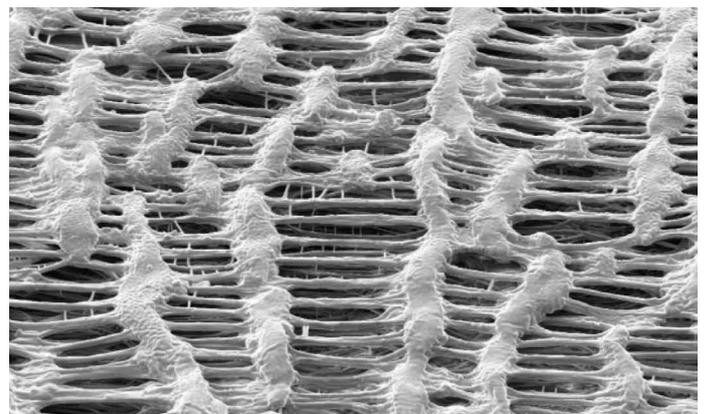
100% reines ePTFE in einer gereckten Netzknoten-Faserstruktur – daher hohe Druckstandfestigkeit (eingeschränkter Kaltfluss) bei gleichzeitig guter Anpassung an die Oberfläche der Dichtleiste

#### Zulassung

- TÜV Prüfung gemäß MUC-KSP-A066
- BAM für Sauerstoff 60 °C / 40 bar
- DVGW Reg.-Nr.: DG-5127CL0032
- TA-Luft: AMTEC 1,7-10-7 mbar-l/(s·m) @ 250 °C Prüfdruck

#### Lebensmittel:

- FDA21 CFR 177.1550 (PTFE)
- FDA21 CFR 170.105 (Kleber)
- EG 1935:2004 EU 10/2011



Unter Elektronenmikroskop: 100 % reines PTFE in einer monoaxial gereckten Netzknoten- Faserstruktur

ProPack AG © 2022 | 06/22 | DE-03 | LN-D 1 Protex

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

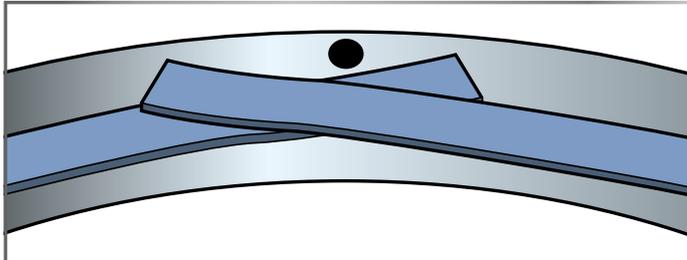
propack@propack.ag

[www.propack.ag](http://www.propack.ag)

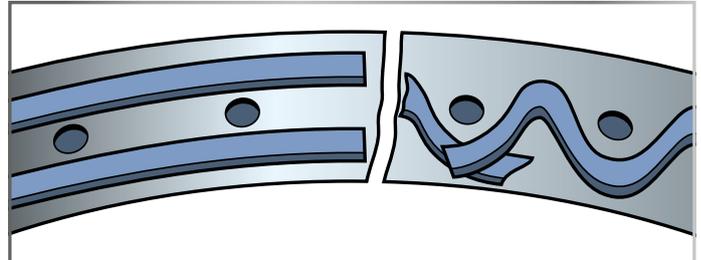
TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY



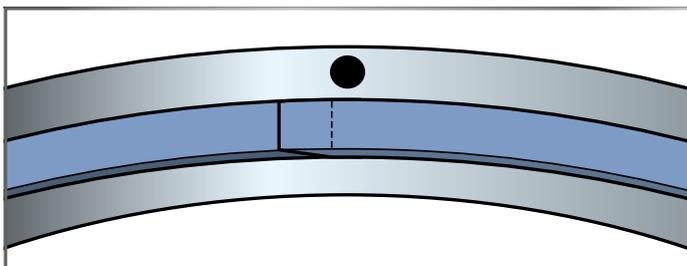
## Montage



1. Dichtfläche säubern
2. Deckstreifen von Klebeleiste abziehen
3. Dichtung aufkleben
4. Enden vor Bolzen oder Spannelement 1 cm überlappen
5. Abschneiden

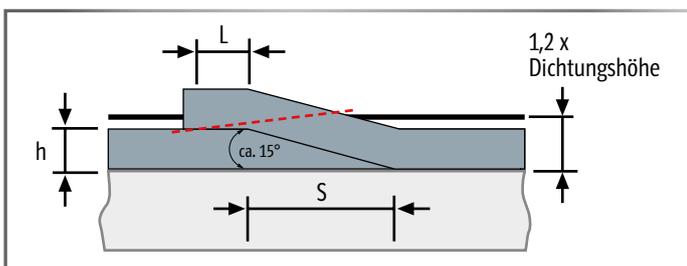


Wellenförmiges Aufkleben am Teilkreis bzw. Anbringung eines Stützringes ausserhalb des Lochkreises verhindert das Abkippen der Flansche. Bei der Breitenauswahl unter Berücksichtigung der Schraubkräfte ist die maximal zulässige Flächenpressung von 150 MPa nicht zu überschreiten

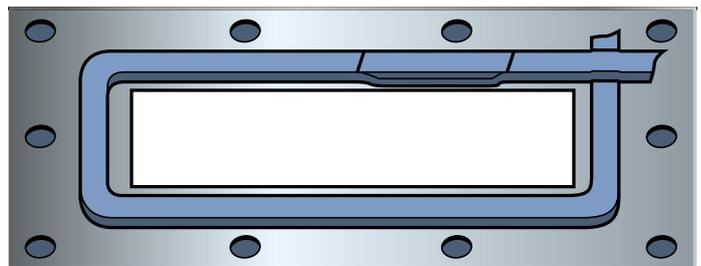


### Montage Sonderform Schrägschnitt bei spannungsempfindlichen Bauteilen

1. Dichtfläche säubern
2. Deckstreifen von Klebeleiste abziehen
3. Dichtung aufkleben und am Ende spitz zulaufend abschneiden (s. Bild unten)
4. Schäftung vor Bolzen platzieren
5. Abschneiden - Schnittführung siehe Bild unten



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



Unebenheiten sollten maximal 1/3 der Dichtungsstärke betragen. Bei größeren Unebenheiten und Flanschverzug oder bei lokalen Beschädigungen der Flanschflächen muß unterfüttert werden.

### Lieferform

Bestell Code	Breite/Höhe (mm)	Standard Rollenlänge (mtr)	Empfohlen für Flanschgröße	Restdicke (mm) bei Flächenpressung		
				10 N/mm <sup>2</sup>	20 N/mm <sup>2</sup>	30 N/mm <sup>2</sup>
D 1/1	1 x 1	25		0,15	0,10	0,08
D 1/3	3 x 1,5	25	< NW 100	0,40	0,35	0,30
D 1/5	5 x 2	25	< NW 300	0,80	0,60	0,50
D 1/7	7 x 2,5	25	< NW 800	1,00	0,80	0,70
D 1/10	10 x 3	25	< NW 1.500	1,20	0,90	0,80
D 1/12	12 x 4	10	< NW 1.500	1,45	1,15	0,95
D 1/14	14 x 5	10	> NW 1.500	1,60	1,20	1,00
D 1/17	17 x 6	10		2,10	1,50	1,40
D 1/20	20 x 7	10	Bei großen Unebenheiten	2,40	1,80	1,40
D 1/25	25 x 5	5	die nächstgrößere Stärke einsetzen oder unterfüttern	1,60	1,20	1,00
D 1/25DD	25 x 8	5		2,74	2,06	1,60
D 1/28	28 x 5	5		1,60	1,20	1,00
D 1/40	40 x 5	5		1,60	1,20	1,00

Richtwerte: Abhängig von Flanschoberfläche.  
Gasdicht ab 20 N/mm<sup>2</sup> unter Betriebsbedingung.

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.