

## novaphit® SSTC<sup>TA-L</sup>

zdokonalené standardní těsnění  
pro snižování nákladů na bezpečnost

### Profil materiálu

Zdokonalený materiál z expandovaného grafitu (stupeň čistoty min 99%) s vnitřní impregnací s kyselinovzdornou kovovou vložkou z tahokovu z chromniklové oceli (Werkstoff-Nr. 1.4404)

### Vynikající vlastnosti zpracování

novaphit® SSTC<sup>TA-L</sup> vykazuje překvapující vlastnosti při zpracování, vlivem optimálního výběru komponent malé velikosti vložky z tahokovu. Kromě zpracování obvyklými vysekávacími prostředky je možné zpracovávat ručně, nebo pomocí plotrů. Materiál má jedinečnou odolnost pro většinu kyselin organických i anorganických, alkáliím, olejům a rozpouštědlům.

### Oblasti použití

- **Vysoká teplotní a mechanická odolnost**
- **Obecně vhodný materiál pro použití při extrémních proměnlivých podmínkách**
- **Univerzálně použitelný v širokém rozsahu v chemickém průmyslu**
- **Pokrývá veškerý rozsah klasických plochých těsnění**
- **Použití podle TA Luft v těchto rozsazích:**
  - petrochemie
  - chemický průmysl
  - stavba strojů a zařízení



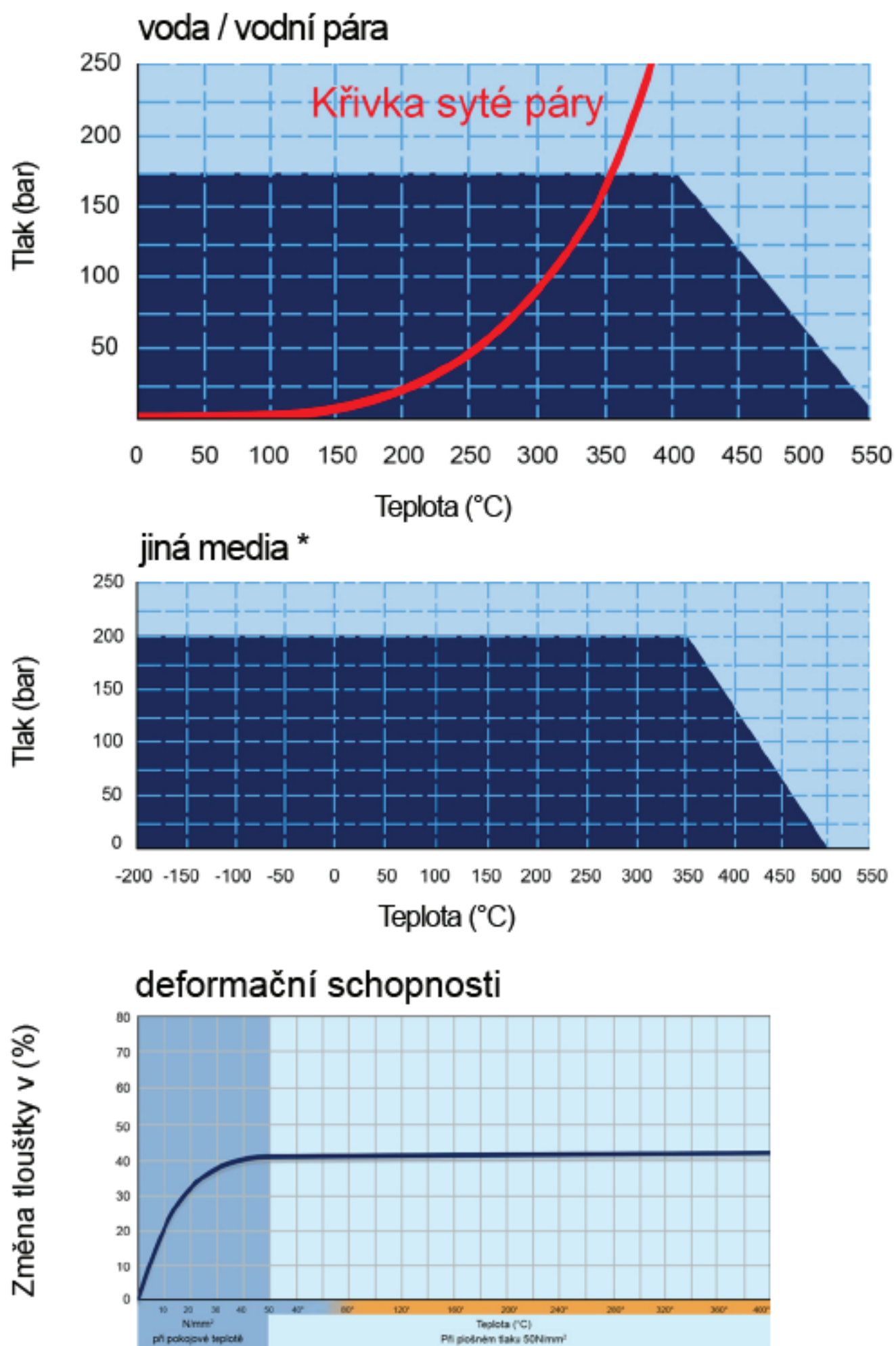
Máte otázky týkající se použití? Naši technici Vám ochotně poradí: [technici@techseal.cz](mailto:technici@techseal.cz)



Produkt je zdravotně nezávadný a neškodný pro životní prostředí.

Certifikace ISO/TS 16949, ISO 14001

## Doporučená použití v závislosti na tlaku a teplotě



Doporučená použití při teplotě a tlaku v diagramu platí pro tloušťku těsnění 1,6 mm a při použití narovné a hladké ploše. Při použití těsnění menších tloušek je možné vyšší zatížení!

\*Příklad pro další nejběžnější média.

Přesné hodnoty pro jednotlivé případy použití zjistíte pomocí programu Frenzelit novaDISC, nebo kontaktujte naše techniky.

### Vyloučení záruky

Při mnohostrannosti montážních postupů a provozních podmínek jako i různých způsobu aplikace a technologických podmínek, platí údaje v tomto prospektu jen jako nezávazná doporučení. Nárok na záruku nemůže být uplatněn.

## Údaje o materiálu

### Obecné hodnoty

Pojivo	bez organického pojiva		
Schválení	TA Luft, Firesafe(API607 / BS6755), BAM (O <sub>2</sub> : 200°C/ 130 bar), DVGW		
Barva	(grafitové) černá		
Potisk	platinová šed		
Tolerance formátu a tloušťky	dle DIN 26 091-1		
Fyzikální hodnoty	<b>Zkuš. norma</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Hodnota*</b>
Zkušební tloušťka 1,6 mm			
Označení	DIN 28 091-4		GR-10-I-1M-Cr
Hustota	28 090 -2	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,40
Pevnost v tahu			
podélně	DIN 52 910	[N/mm <sup>2</sup> ]	25
napříč			10
Tlaková stálost @ dE/16 300°C			> 45
Sťlačitelnost	ASTM 36 J	[%]	30
Zpětné odpružení	ASTM 36 J	[%]	20
Hodnota studeného stlačení ε <sub>KRW</sub>	DIN 28 090 - 2	[%]	30 - 40
Hodnota studeného odpružení ε <sub>KRW</sub>	DIN 28 090 - 2	[%]	3,5 - 5
Hodnota teplého sednutí ε <sub>WRW/200</sub>	DIN 28 090 - 2	[%]	< 5
Hodnota teplého odpružení ε <sub>WRW/200</sub>	DIN 28 090 - 2	[%]	> 3
Hodnota zpětného odpružení R	DIN 28 090 - 2	[mm]	0,065
Netěsnosti TA Luft	VDI 2200	[mbar·l(s·m)]	< 0,0001
Zkouška stav. dílce 30 Mpa, 300°C, 1bar Helium	Návrh		
Bezpečnost proti vystřelení	VDI 2200		
	Návrh		
Třída A ( 30 Mpa, 60 Bar, N <sub>2</sub> )			úspěšně
Třída B ( 10 Mpa, 60 Bar, N <sub>2</sub> )			úspěšně
Třída C ( 7,5 Mpa, 60 Bar, N <sub>2</sub> )			úspěšně
Obsah chloridů (celkový)	DIN 28 090-2	[ppm]	≤ 50

\* modální (typické) hodnoty

### Dodávané rozměry

- Formáty v mm: 1000 x 1000  
1500 x 1500
- Tloušťky v mm: 1,0 / 1,6 / 2,0 / 3,0
- Jiné formáty a tloušťky na vyžádání

### Pokyny pro montáž

- Očistit těsnící plochu, odstranit zbytky starého těsnění, bez poškození ploch. Kontrola těsnících ploch na rovnoběžnost a rovinnost, případně opravit.
- Suché těsnění, které skladu před zabudováním zkontrolovat, zda nemá rýhy, poškození povrchu, zkontrolovat přesnost rozměrů a těsnění s otvory, zda se shodují s otvory v přírubách.
- Nepoužívejte žádné prostředky na povrch těsnění!**
- Zkontrolovat před montáží zda jdou šrouby snadno otáčet, případně použít šrouby nové.
- Rovnoměrně a pečlivě ručně přitáhnout.
- Utáhněte šrouby pomocí momentových klíčů do kříže ve 3 krocích (nejprve na -50%, pak na -80% a nakonec na 100% utahovacího momentu).