

Fibre et élastomère comprimés

FEUILLE COMPRIMÉE A HAUTE QUALITÉ D'EMPLOI UNIVERSEL

Feuille comprimée de haute qualité à base d'élastomère NBR, renforcée par des fibres d'aramide et des fibres inorganiques avec la technologie la plus avancée. On obtient ainsi une feuille à haute résistance mécanique et thermique, avec une basse perméabilité au gaz et un Stress résiduel selon la norme BS 7531, qualification GRADE X. BELPA CSA 520 est excellent pour la plupart des services industriels, avec un très bas fluage en chaud, qui fait du produit la solution idéale dans toute la gamme des services et équipements.

CARACTERISTIQUES

Couleur Vert

Épaisseurs: 0,5 mm; 0,8 mm; 1 mm; 1,5 mm; 2 mm; 3 mm

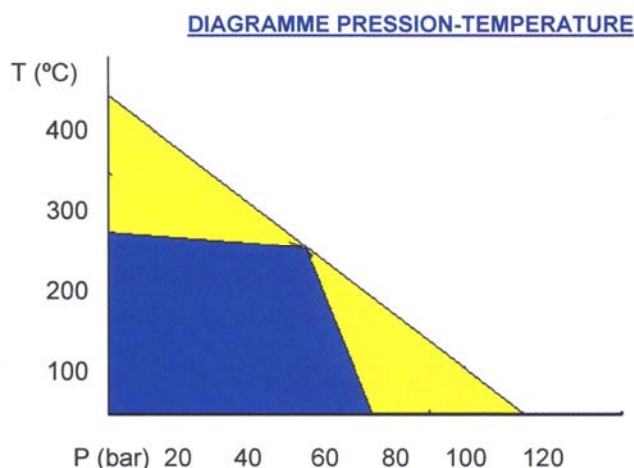
Dimensions de la feuille standard: 1500 x 1500 mm (autres dimensions sur demande)

DONNEES TECHNIQUES

Propriétés originales typiques pour épaisseur 2 mm

Densité ($\pm 10\%$).....	1.65 g/cm ³
Compressibilité ASTM F-36 A.....	7-15 %
Récupération élastique ASTM F-36 A.....	> 55 %
Résistance à la traction transversale ASTM F-152.....	13 MPa
Perméabilité au gaz DIN 3535/6.....	<0.4 cm ³ /min
Stress Résiduel (BS 7531 1.5 mm 300°C/16H).....	25 MPa
Module de compression à 200°C.....	10 – 11 %
Module de compression à T ^a ambiante.....	10 %
Fluage à T ^a ambiante.....	.3
Fluage à 200°C.....	.0.9
Augmentations ASTM F-146.....	EPAISSEUR
ASTM huile N°1 5h 150°C.....	< 2%
ASTM huile N°3 5h 150°C.....	< 4%
ASTM fuel B 5h RT.....	< 6%

DIAGRAMME P-T



INTERPRETATION DIAGAMME P-T

1- Zone d'application satisfaisant sans étude spéciale par Montero.

2- Zone dans laquelle l'application doit être faite après consultation avec Montero. Une étude technique est recommandée

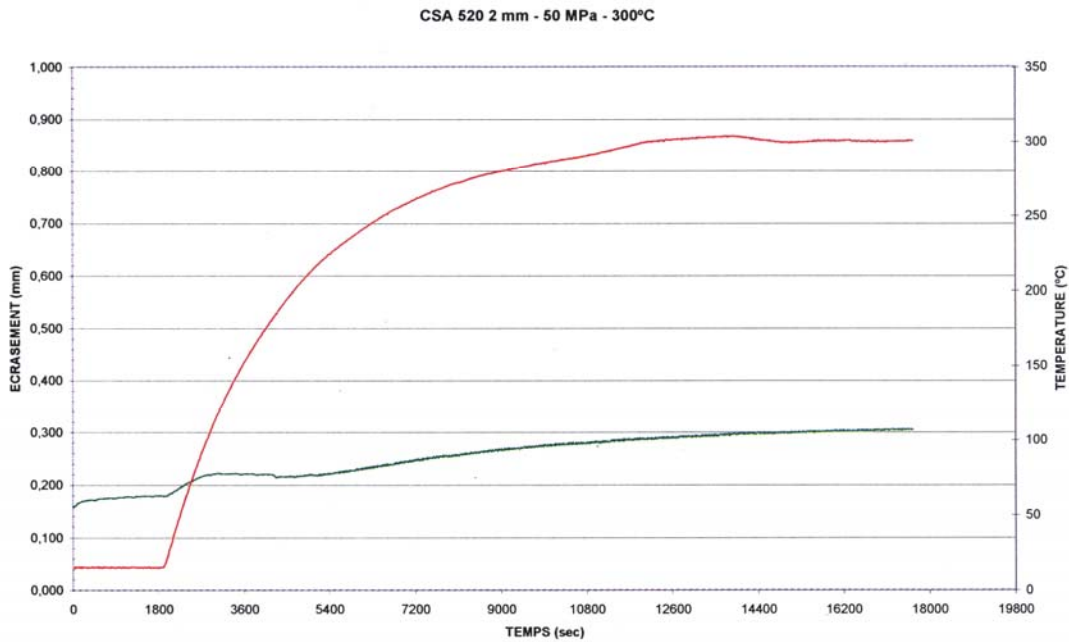
3- Zone d'application non recommandée

Le diagramme P-T n'est qu'une aide à la décision du chargé du projet, qui connaît la pression, température et autres conditions, dans le choix de matériau pour joints. Le diagramme P-T ne garantit pas à lui seul le bon choix du produit.

Puisque les conditions d'emploi dépendent des facteurs de l'union boulonnée qui sont hors de notre contrôle, aucune responsabilité de garantie ne peut être déduite de l'information ou des recommandations faites sur cette fiche technique.

Nous nous réservons le droit de changer les propriétés du produit sans avis préalable.

ESSAIS DE FLUAGE EN TEMPERATURE



— TEMPERATURE, augmentation

— EPAISSEUR, réduction

DEFORMATION PAR FLUAGE :

Pourcentage de perte d'épaisseur pendant un temps déterminé sous contrainte constante, appliquée à une vitesse déterminée, à une température spécifiée.

Fluage (%) = (réduction d'épaisseur sous compression à temps déterminé / épaisseur initiale du joint) x 100

La capacité d'un joint de résister aux efforts de compression à différentes températures est ainsi quantifiée en utilisant l'essai de fluage en température .

L'écrasement du joint, soumis à une élévation de température et sous une charge de compression constante, est mesuré et enregistré pendant un certain temps. Ce comportement donne aussi des indications, en relation avec les autres variables de l'union boulonnée, sur la capacité d'étancher du joint dans les conditions désirées.