

TFM® 4105

PTFE modifié

PRESENTATION

Feuille de haute qualité en PTFE chargé verre offrant d'excellentes qualités mécaniques.

- * faible fluage
- * anti-adhérent
- * innocuité physiologique suivant FDA
- * perméabilité extrêmement faible

Format : 1500 x 1500 Sur demande 3000 x 1500

Epaisseur : 0.5- 1- 1.5 - 2 - 3 mm

Le **TFM 4105** est conforme à la norme DIN 280091-3

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- * Couleur : gris
- * Températures de service : - 150°C + 260°C^❶
- * Pression de service à température ambiante : 80 bar.

APPLICATIONS

- Acides, alcali forts, solvants, catalyseurs aromatiques, oxygène liquide, chlore, vapeur....

SECTEURS

- Industries alimentaires, pharmaceutiques, chimiques, pétrochimique, cryogénique...

Caractéristiques	Méthode d'essai	Unité de mesure	Valeurs
Densité	ASTM D1457	g/cm ³	2.24
Perméabilité ^❷			
- ép. 2mm	DIN 3535 à 40 bar	cm ³ /min	0.003
- ép. 3mm	DIN 3535 à 40 bar	cm ³ /min	0.004
Déformation	ASTM D 621	%	6.5
Résistance à la traction	ASTM F 152	MPa	>12
Allongement	ASTM F 152	%	450
Détente			
- ép. 2mm	ASTM F 38B	%	52
- ép. 3mm	ASTM F 38B	%	68
Compressibilité	ASTM F 36	%	16.7
Retour élastique	ASTM F 36	%	40-50
Coefficient de transmission de la chaleur	DIN 52612	W/M.K	0.40
Coefficient d'étanchéité m			
- ép.2 mm	ASTM F 586/89		2.75
- ép.3 mm	ASTM F 586/89		2.00
Pression spécifique y			
- ép.2 mm	ASTM F 586/89	N/mm ²	25.5
- ép.3 mm	ASTM F 586/89	N/mm ²	11.02
Résistance à la compression ^❸	60 N/mm ² à 23°C	%	21
Résistance à la compression ^❹	30 N/mm ² à 150°C	%	32

Où ceci n'est pas indiqué, les valeurs se rapportent aux épaisseurs 2 et 3 mm

❶ Pour des températures inférieures, consultez notre bureau technique.

❷ L'essai "DIN 3535" fixe la limite max. de perte à 1 cm³/min. Les valeurs de perméabilité sont bien au-dessous de cette limite.

❸ Par cet essai on mesure l'augmentation de surface en % après une minute sous une pression de 60 N/mm² à température ambiante.

❹ Par cet essai on mesure l'augmentation de surface en % avec une charge de 30 N/mm² après un chauffage de 45 minutes pour porter le joint à 150°C, et un temps de séjour de 30 minutes à cette température.