



D 5.9 ProGraph Hochdruck

Dichtungsplatte aus expandiertem Graphit mit mehrlagiger Edelstahlverstärkung

Eigenschaften

- Premium Graphitplatte verstärkt durch mehrlagige 0,05 mm starke Edelstahlträger im kleberfreien Sandwichverbund mit den Graphitauflagen
- Reinheitsgehalt 99,8 %
- Hohe Ausblassicherheit und mechanische Festigkeit
- Praktisch kein Warm- oder Kaltfluss
- Nicht verhärtend
- Exzellent im Temperaturwechsel
- Emissionsreduzierend durch hohe Dichtigkeit
- Fehlerverzeihende Montage- und Betriebseigenschaft

Einsatzbereich

p_{max} [bar]	250
$t^{\circ}C$	-250 ... +550
pH	0 - 14

Temperatur: in oxydierender Atmosphäre
+450 °C

Haupteinsatzgebiet

Einsetzbar als Problemlöser
bei höheren Anforderungen an
Betriebssicherheit und Dichtigkeit

Eignung

- Alle Industriezweige

Zulassung

- BAM
- DVGW
- TA Luft
- FIRE SAFE API 607

Variante

D 5.3 mit mehrlagiger 0,05 mm
Edelstahlfolie

Lieferform

- Platten 1.000 x 1.000 mm in der Dicke 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0 / 4,0 mm oder Stanzteile nach Zeichnung oder DIN
- Andere Abmessungen auf Anfrage.



ProPack AG © 2022 | 05/22 | DE-03 | LN-D 5.9 ProGraph Hochdruck

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

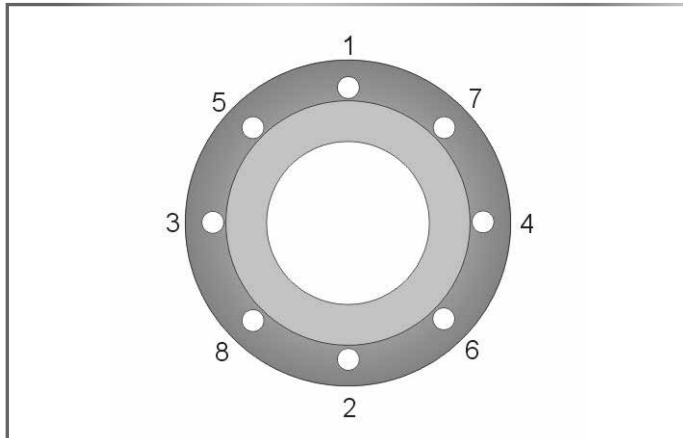
Fon ++49 (0) 8104 6640 0 · Fax ++49 (0) 8104 6640 44

propack@propack.ag

www.propack.ag

TECHNOLOGIE MADE IN GERMANY





Montage

- Dichtflächen vollständig reinigen. Dabei alle Verunreinigungen, Rost, Fett oder Rückstände alter Dichtungen entfernen.
- Dichtung zentrisch auf der Dichtfläche positionieren.
Bei vertikalem Einbau auf gutes zentrieren achten. Erst handfest, dann in min. 4 Durchgängen, über Kreuz (siehe Schema links) mit ca. 25%, 50%, 75% und 100% der empfohlenen Flächenpressung anziehen.
Immer Drehmomentschlüssel verwenden!
- Vor der Inbetriebnahme der Anlage, empfehlen wir, die Flächenpressung nochmals zu kontrollieren.
- Bitte beachten Sie stets die Richtlinien für korrekte Dichtungsmontage nach dem aktuellen Stand der Technik.
- Hinweise des Flanschherstellers und empfohlene Anziehdrehmomente für das Dichtungssystem (Flansch, Bolzen, Dichtung) sind zu beachten.

Technische Daten Flachdichtungsplatten

	Kompressibilität ASTM F36 %	Rückverformung ASTM F36 %	PQR EN13555	Druck* max* bar	Temp (Werkstoff)* max* °C	Werkstoffe	Q _{min} EN13555 (MPa)	Q _{Smin} EN13555 (MPa)	Q _{Smax} EN13555 (MPa)
PROGRAPH D 5.9 HOCHDRUCK	35	17	0,98 @ 150 °C; QA=50MPa	250	550	expandiertes Graphit mit mehrlagiger Edelstahlfolie	30	29	200

* Die Angaben Druck und Temperatur sind abhängig von den Einbaubedingungen.

Maximale Druck und Temperaturangaben gelten für optimale Einbaubedingungen bei ständiger Kontrolle der Flanschverbindung

Dichtungskennwerte nach EN 13555 (2 mm Dicke) Q_{min}@40bar He, 0,01 mg/(sm) und Q_{Smin}@QA 40 Mpa He, L=0,01

(1) Q_{Smin} @ QA 30MPa,40bar He, L=0,01

(2) Q_{Smin} @ QA 60MPa,40bar He, L=0,01

Q_{Smax} @ RT

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.