

FICHE TECHNIQUE 921-050 REV.C

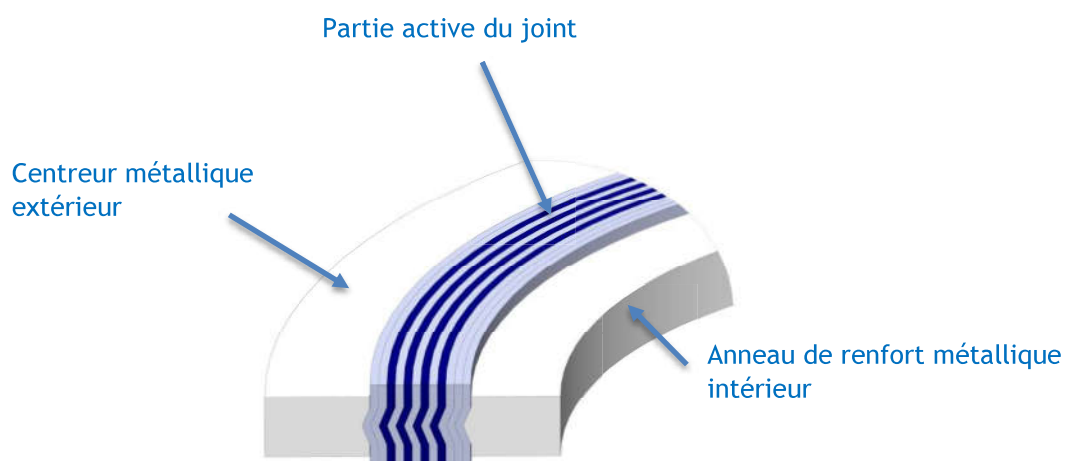
FLEXSEAL®

Le 19 décembre 2018

1. DESCRIPTION

La partie active du joint est constituée d'un feillard métallique nervuré enroulé en spirale avec insertion entre chaque spire d'un ruban intercalaire en Graphite souple de pureté 98%, ou PTFE.

La partie active est munie sur l'extérieur d'un anneau métallique qui assure le centrage du joint entre les boulons, et complétée d'un anneau intérieur métallique assurant la sécurité de la partie active de l'enroulement.



2. APPLICATIONS PRINCIPALES

- Canalisations,
- Vannes,
- Robinetterie

3. DIMENSIONS

Suivant normes ASME B16.20, EN 12560-2, EN 1514-2:1997

FICHE TECHNIQUE 921-050 REV.C

FLEXSEAL®

Le 19 décembre 2018

4. AVANTAGES PRINCIPAUX

- Excellente tenue du joint dans une large plage de température, de -30°C à 450°C. (Suivant matériau d'insertion)
- Complaisant à tout état de surface.
- Un bon niveau d'étanchéité de l'ordre 10⁻⁷ Pa.m³.S⁻¹ pour pression d'assise de 80 ± 10 MPa.

5. UTILISATION

Température¹	-30°C	+450°C (graphite 98%) + 220°C (PTFE)
Pression¹	du vide grossier à 350 bar max. (100 bar max pour PTFE)	
Niveau d'étanchéité	jusqu'à 10 ⁻⁷ Pa.m ³ .s ⁻¹	
Fluides	Eau, vapeur, hydrocarbures, hydrogène, oxygène ² , fluides caloporteurs, circuits basse et haute température,...	
Etat de surface recommandé des portées	Ra 6,3 à 1,6 : liquides, hydrocarbures Ra 3,2 à 0,8 : gaz, vapeur saturée, fluides caloporteurs	

¹ Ces conditions ne sont pas cumulables.

² Pour une utilisation sur circuit oxygène, le dégraissage est nécessaire.

6. SECURITE FEU

- Tenue feu sur joint FLEXSEAL® RWI selon la spécification API6FB (Certificat n° 30282002E/CS/18.04.2016),
- Service oxygène sur joint FLEXSEAL® RWI :
 - Rapport BAM (O2 gazeux et liquide) : Max. 260°C / 260bar pour O2 gazeux,
 - Dégraissage + conditionnement spécial pour application O2

C

Les performances de nos produits ou les renseignements techniques donnés ci-dessus correspondent aux connaissances les plus récentes mais ne dispensent en aucun cas l'utilisateur d'en vérifier l'exactitude dans son contexte particulier d'application.