

## Multidirekcionálisan expandált PTFE szalag

### Multiflon tape LD

### multidirekcionális ePTFE magnövelt összennyomhatóság



multiFlon® Tape LD 100% tiszta multidirekcionálisan expandált PTFE (ePTFE) tömítő szalag.

A multiFlon® Tape LD tömítőszalagok telepítése során tökéletesen alkalmazkodnak a karima egyenletlenségeihez, érdességéhez és a használt karimák szokásos rendellenességeihez. Az magnövelt összennyomhatóság és az akár 9 mm vastagságú speciális vastagság kiváló választássá teszi ezt a multiFlon® LD „Felületre-Formálódó” (Form-In-Place) tömítést az enyhén sérült vagy korrodált karima felületekre.

Üzemeltetés közben a multiFlon® Tape LD tömítés magas vastagságot tartanak és megakadályozzák a törékeny vagy bevonatos karima felületeket repedését.

A multiFlon® Tape LD „Felületre-Formálódó” tömítés segítségével széles mérettartományban és formában tömíthet le technológia berendezéseket, egyedi/különleges tömítési pozíciókat és karimákat bármilyen agresszív környezetben.

## Tipikus Alkalmazások

### Alkalmazási terület

Készülék karimák, komplex geometriák, nagy átmérőjű karimák, csővezeték rendszerek

### Karima Típusok

Acél felületek/karimák, magas minőségű üvegbevonatos felületek/karimák

### Közeg

Mindennemű közeg még a nagyon erősen agresszív vegyi anyagok is

## Kulcs Tulajdonságok

- 100 % tiszta multidirekcionálisan expandált PTFE
- könnyen akármilyen tömítés formára alakítható
- vegyileg inert (Kivéve a olvadt vagy feloldott alkáli fémeket és az elemi fluorin gázt – kérje szaktanácsunkat ilyen esetekben)
- alkalmas magas hőmérsékletekre
- alacsonyabb ridegség és keménység a multiFlon® Tape HP-hez viszonyítva.
- kiválóan alkalmazkodó a tömítő felülethez
- Teljes bizonyossággal kifújás biztos és tömör
- Öregedés mentes

## Műszaki Adatok

### Anyagminőség

100 % tiszta multidirekcionális expandált PTFE

### Hőmérséklet tartománya az anyagnak

-240°C-tól egészen +270°C-ig, ideiglenesen egészen +315°C-ig

### Vegy ellenállóság

minden közegnek ellenáll a pH 0-tól a 14-ig, kivéve az olvadt vagy feloldott alkáli fémeket és az elemi fluor gázt magas nyomáson és hőmérsékleten.

### Javasolt működési körülmények

Vákuumtól egészen a 40 bar-ig -240°C és +230°C tartományban. Az egyes applikációk tekintetében akár 200 bar-ig is alkalmazható, ezen esetekben kérje szaktanácsunkat.

### Tesztek és bizonylatok

TA-Luft (VDI 2440) egészen 230°C-ig és VDI 2290 @ 40bar He Kifújási bizonylat a VDI 2200-nak megfelelően BAM a fáz és folyékony oxigén alkalmazásokra Atomerőművi segédanyagok és tömítések vizsgálat



## Multidirekcionálisan expandált PTFE Szalag

### Multiflon Tape LD

#### Méreték és Terecs hossz

Vastagság [mm]	Standard Nominális szélesség [mm]	Standard tekercs hossz [méter]
2	10 - 35 mm (5 mm léptékben)	10 / 15 / 25
3	10 - 35 mm (5 mm léptékben)	10 / 15 / 20
6	10 - 35 mm (5 mm léptékben)	10 / 15 / 20
9	10 - 35 mm (5 mm léptékben)	10 / 15 / 20

Bármilyen egyéb méret rendelkezésre áll külön kérésre.

#### Tulajdonságok

##### EN 13555 (3 mm vastag)

$Q_{min}$ (40 bar He; 0,01 mg/(s*m)):	27 MPa
$Q_{Smin}$ ( $Q_s=30$ MPa; 40 bar He; L=0,01):	< 10 Mpa
$Q_{Smax}$ (23°C):	160 Mpa
Leakage Rate ( $Q_s=40$ MPa; 40 bar He):	$3 \cdot 10^{-4}$ mg/(s*m)
PQR @ 120 °C ( $Q_s=30$ MPa):	0,62

##### ASTM F36

Összenyomhatóság:	60 - 70 %
Összenyomott vastagság:	1,05 mm
Visszarugózás:	13 %
Visszarugózott vastagság:	1,3 mm

Gyakorlati alkalmazásokra kihelyezett tesztoszorozataink eredményei alapján kiderült, hogy üzem közben általában alacsonyabb a minimálisan szükséges tömítő felületi nyomás, mint az EN 13555 szerint meghatározott minimális előírt. Ezért a gyakorlatban  $Q_{Smin} = 5$  MPa értékkel számolunk ellenőrzött összeszerelés során.

#### Beszerezés

Teljesen tisztítsa meg a tömítési felületeket. Távolítsa el a szennyeződések, korrózió, olaj vagy régi tömítés maradványokat.

Vágja meg a tömítés végét az <1> Ábrán látható hasító technikával.

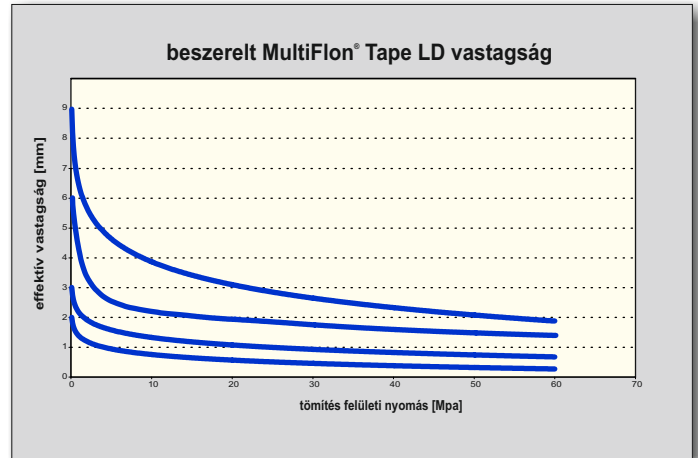
Távolítson el egy kis darabot a szalag hátoldalán található ragasztó védő burkolatról és helyezze a szalagot a tömítési felület középvonalára. **FIGYELEM!** A tömítés vágott végét egy rögzítő furat mellé helyezze! Helyezze fel a szalag többi részét a tömítő felület egész területére.

Fektesse a hasított végére a tömítő szalagot, majd a második vágás alkalmazásával végtelenítse a tömítést mint ahogy azt a <2>Ábrán látható, a megfelelő átfedés alkalmazásával.

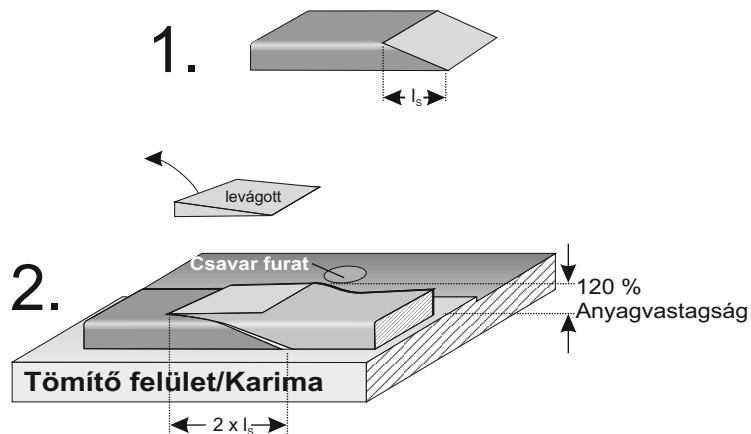
Horizontális vágás alkalmazásával vágja le a felesleget hogy a teljes vastagság hozzávetőlegesen 120%-a maradjon az eredeti szalag vastagságnak.

**FIGYELEM!** Minimum 3 lépésben érje el a végső meghúzási nyomatókat, keresztirányú meghúzással, biztosítva az egyenletes szorító erőt.

#### Tömítés karakterisztikák



#### Beszerezés a „hasító” technikával



#### A „hasító” vágás hossza $l_s$ a Multiflon szalagnál

Vastagság [mm]	„Hasító” vágás hossz( $l_s$ ) [mm]
2	10 - 20
3	15 - 25
6	25 - 35
9	35 - 45

All technical information and advice are based on our experience and are to the best of our knowledge, but do not state any liability by our company. Specifications and values must always be checked by the customers, for they are the only ones that can judge the efficiency of a product taking into account all of the on site operating conditions. For detailed selection criteria, technical assistance and installation guidelines contact our technical Service.

© multiFlon® is a registered trademark  
© 2023 FluorTex GmbH, Germany  
multiFlon Tape LD 240423 en

FluorTex GmbH - Polymer Technology  
Wasserburger Str. 2 - 83543 Rott am Inn - Germany  
Tel.: +49-8039-909649-0 - Fax: +49-8039-909649-99  
email: info@fluortex.eu - www.fluortex.de

**FluorTex**  
Polymer Technology