

Dokumentation

PTFE-Flachdichtungsband mit Kleberücken - Typ DBSK ... -



1. Inhalt

2. Artikelnummern und technische Daten 1

3. Einbauempfehlung 1

4. Breiten- und Dickenänderung 2

2. Artikelnummern und technische Daten

PTFE-Flachdichtungsband mit Kleberücken

Verwendung: Selbstklebendes, universell, schnell und einfach zu installierendes Flachdichtungsband aus 100% reinem, expandiertem PTFE. Zum Abdichten von Kompensatoren, Maschinengehäusen, Apparateflanschen, Hand- und Mannlöchern, sowie Flanschen mit großen und komplexen Geometrien.

Temperaturbeständigkeit Dichtungsmaterial: -240°C bis max. +270°C (kurzzeitig bis +315°C)

Betriebsdruck: -0,95 bis 40 bar (-240°C bis max. +150°C, abhängig von Einbausituation und Anwendung)

Zulassungen: DVGW (VP403), TÜV, BAM (gasförmiger Sauerstoff), Material und Kleber nach FDA 21 CFR 177.1505 und FDA 21 CFR 175.105, Brandklasse V-0 nach UL94

Typ	Abmessung	Menge
DBSK 3-25	3 x 1,5	25 mtr.-Spule
DBSK 5-25	5 x 2	25 mtr.-Spule
DBSK 7-25	7 x 2,5	25 mtr.-Spule
DBSK 10-10	10 x 3	10 mtr.-Spule
DBSK 12-10	12 x 4	10 mtr.-Spule



3. Einbauempfehlung

- Dichtflächen vollständig reinigen und Verschmutzungen, Korrosion, Fett oder Reste alter Dichtungen entfernen.
- Dichtung so auswählen, dass ca. 1/4 bis 1/3 der Dichtflächenbreite belegt werden.
- Ein Ende des Dichtungsbandes anschneiden und etwas Abdeckpapier abziehen.
- Dichtung direkt neben einem Bolzenloch beginnend, möglichst nah entlang des Lochkreises, aufkleben.
- Enden des druckseitig auf der gesamten Dichtfläche angebrachten Dichtungsbandes gemäß Fig. 1 schließen.
- Bei spannungsempfindlichen Flanschen außen und innen bzw. in Schlangenlinie verlegen (Fig. 2). Enden wie in Fig. 3 ersichtlich abschneiden und entsprechend der Empfehlung überlappen. Überstand zum Ende hin so abschneiden, dass gesamt ca. 120 % der Höhe verbleiben.
- Erst von Hand anziehen, dann in min. 4 Schritten das Drehmoment bis zum Erreichen des optimalen Anzugsmomentes steigern. Über Kreuz anziehen (Fig. 1).
- Zur Sicherung einer anhaltend dichten Verbindung Drehmoment am Ende nochmals rundum prüfen.

Einbau in Standardverbindungen

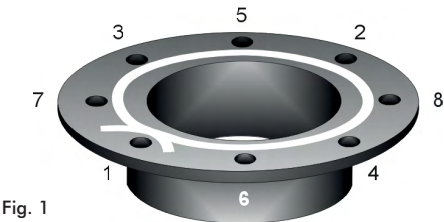


Fig. 1

Einbau in spannungsempfindlichen Bauteilen

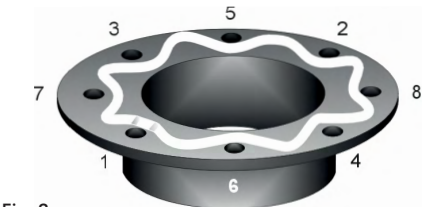


Fig. 2

Schrägschnitt bei spannungsempfindlichen Flanschen

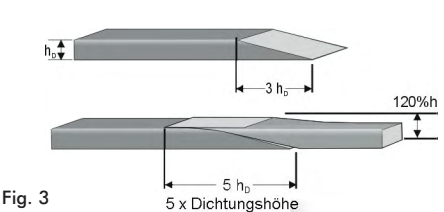
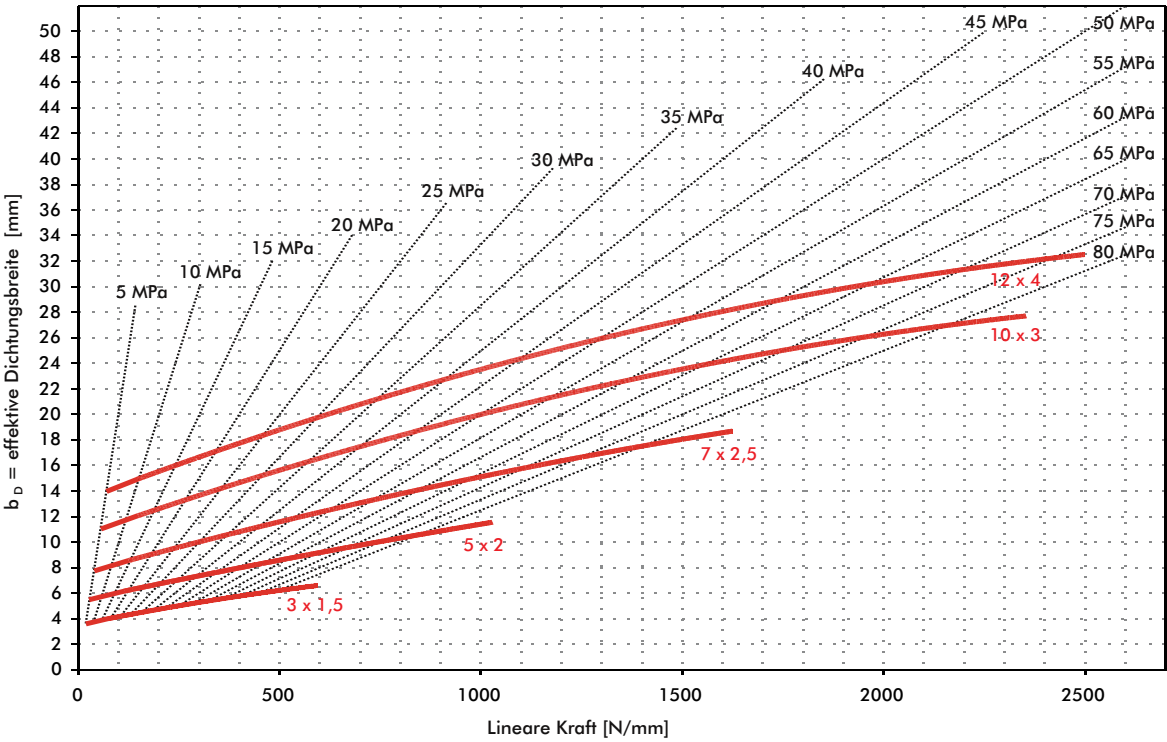


Fig. 3

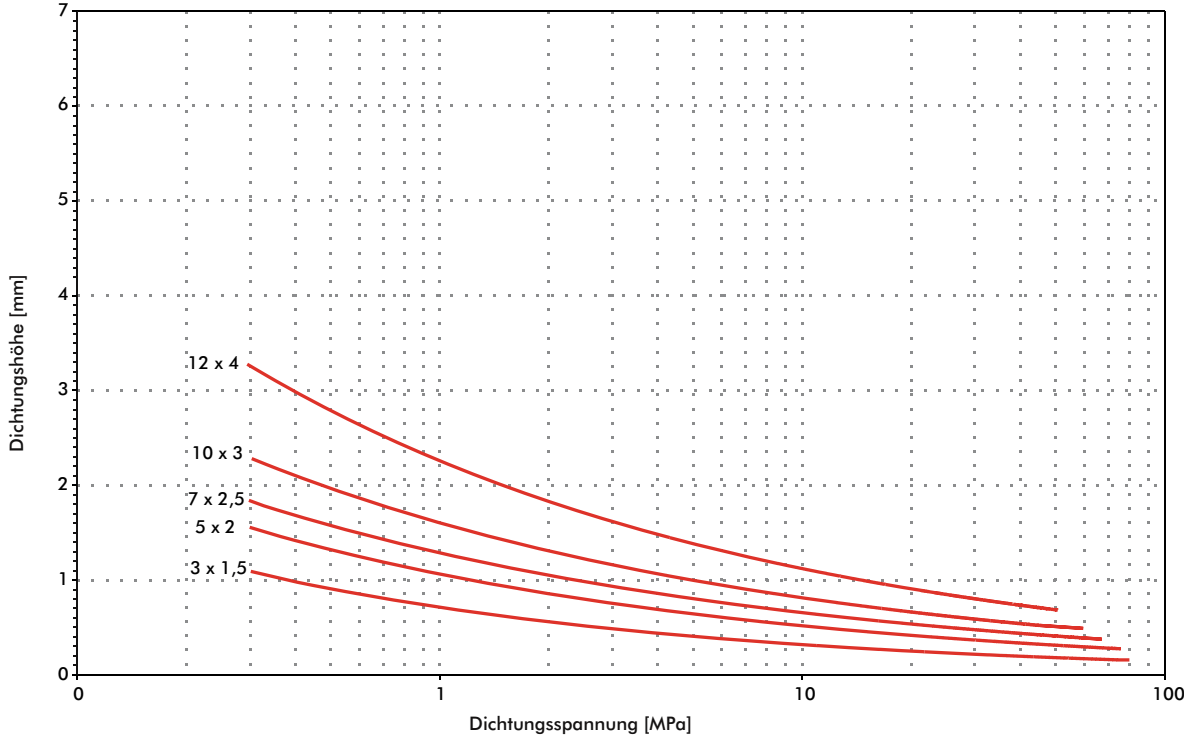
Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.

4. Breiten- und Dickenänderung

effektive Dichtungsbreite und resultierende Flächenpressung bei Einbau (20°C) in Abhängigkeit der Einbaukraft



Dickenänderung bei Einbau (20°C)



Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.

