

860

GUARNIZIONE MODELLABILE IN POLIMERO

Descrizione

La Guarnizione Modellabile in Polimero 860 della Chesterton® è un nuovo materiale di guarnitura solido e flessibile, adatto per riempire irregolarità su superfici e bloccare perdite. Una volta polimerizzato, non si attacca alle superfici.

È il prodotto ideale per qualsiasi lavoro di guarnitura. Può infatti essere plasmato e modellato nelle forme più semplici e più complesse, eliminando la necessità di mantenere un inventario di guarnizioni pretagliate o in folgi. Inoltre, grazie a questo eccezionale materiale polimerico, viene eliminato qualsiasi spreco. Spesso con le guarnizioni convenzionali in fogli si può avere fino al 50% di spreco.

Usando questo prodotto è possibile formare guarnizioni fino a 0,13 mm di spessore. Ciò permette un ottimo posizionamento delle flange e una superiore resistenza pneumatica e chimica. Dato che la Guarnizione Modellabile in Polimero 860 fa tenuta molto rapidamente, essa è in grado di sostenere una pressione di 1 kg/cm² subito dopo il montaggio dell'apparecchiatura e una pressione di 7 kg/cm² qualche minuto dopo. Può essere utilizzata in applicazioni entro una gamma di temperatura da -51 a 260 gradi C.

L'uso di questo tipo di guarnizione facilita lo smontaggio delle apparecchiature, in quanto questa guarnizione non si attacca a superfici combacianti e non si appiccica a superfici dove viene applicata. Dopo lo smontaggio, si può rimuovere la guarnizione con un semplice stacco, senza bisogno di raschiare.

Una volta polimerizzata, la Guarnizione Modellabile in Polimero 860 è conforme ai paragrafi 175.300 e 177.2600 CFR della FDA (Food and Drug Administration - L'Amministrazione Farmaceutica e Alimentare degli Stati Uniti) ed è autorizzata dal NSF.

Composizione

La Guarnizione Modellabile in Polimero 860 della Chesterton è costituita da un elastomero sintetico molto puro, realizzato per conferirle un livello ottimale di flessibilità, resistenza chimica e

Tipiche Proprietà Fisiche

Polimerizzazione* a 25 gradi C	Formato gel 3-4 ore (Indurimento completo, 24 ore)	
Pressione Idraulica (mass.)	211 kg/cm ²	
Pressione Vapore a 170 gradi C	6,8 kg/cm ²	
Resa per 400 grammi Perlina da 3 mm Perlina da 6 mm	3,289 cm lineari 822 cm lineari	
Limite di Temperatura (continuo) da (intermittente)	-51 gradi C a +260 gradi C a +320 gradi C	
Resistenza Chimica	Vedere Tabella sul Retro della Pagina	
Forza Tensile a 25 gradi C	25 kg/cm ²	
% di Allungamento a resa	180%	
Restringimento Lineare, 3 giorni a 25 gradi C	0,4 - 0,6%	
Durezza, Shore A	50	
Resistività Volumetrica	25 gradi C ohm/cm	2,0 x 10 ¹⁵
Costante Dielettrica	25 gradi C 1KHz	4,0
Fattore Dissipazione	25 gradi C 1 KHz	0,027
Forza Dielettrica	volt/mil	500

*Dopo l'applicazione dell'agente polimerizzante. Si indurisce più rapidamente a temperature elevate.

termica. Essa viene applicata come un impasto tissotropico bianco e liscio su superfici verticali o aeree.

Questo prodotto è stato realizzato come guarnizione e non come sigillante. I sigillanti sono scadenti se impiegati con funzioni di guarnitura in quanto le resine di silicone che essi contengono tendono a polimerizzarsi molto lentamente, impiegando da 24 a 100 ore quando usati tra le flange. Inoltre, essi tendono ad aderire alle superfici, rendendo molto difficile la separazione delle facce delle flange ed i loro residui possono essere rimossi solo con potenti solventi.

Il processo di polimerizzazione dei materiali sigillanti utilizza l'umidità atmosferica e uno dei prodotti della reazione è l'acido acetico, che produce esalazioni sgradevoli e corrosive. L'acido acetico costituisce un problema soprattutto su materiali di alluminio, rame ed ottone. La reattività dei prodotti con l'aria fa sì che, una volta aperti, essi si induriscano subito sulla punta dell'applicatore e nella cartuccia.

Dato che la Guarnizione Modellabile

in Polimero 860 della Chesterton è costituita da un elastomero completamente diverso, ha un processo di polimerizzazione differente. Essa non si appiccica sulle superfici e rimane stabile anche una volta aperto il contenitore. Questo prodotto può essere la soluzione più economica a tutte le esigenze di guarniture di fabbriche e stabilimenti.

Applicazioni

Riempitivo solido e guarnizione affidabile ovunque sia necessario avere una tenuta sicura. Applicare sulle superfici delle flange e sui raccordi, compresi i raccordi filettati, morsetti di tubi e raccordi per o-ring. Riempire i vuoti, le rigature, i graffi, le scanalature e le distorsioni fino a spessori di 6 mm.

Caratteristiche

- Non si appiccica mai alle superfici
- Riduce la manodopera: non c'è più bisogno di tagliare guarnizioni
- Rimane elastico, non invecchia
- Forma una guarnizione estremamente sottile
- Riempie vuoti fino a 6 mm di profondità
- NSF P1 - Numero di registrazione 134017 e 134018

Vantaggi

- Economico; costa meno delle guarnizioni in folgi
- Non occorrono forti solventi per la rimozione
- Non si indurisce in punta
- Può resistere a pressioni elevate
- Ottimo per applicazioni su superfici irregolari

Istruzioni

Usare una perlina da 2 mm per una flangia larga 25 mm, una perlina da 3 mm per una flangia larga 50 mm. Usare perline più grandi per flange ruvide.

Flange

1. Rimuovere il vecchio materiale di guarnitura e pulire le superfici da sigillare.
2. Applicare la Guarnizione Modellabile in Polimero 860 della Chesterton® sulla faccia di una flangia. Fare una modanatura continua attorno alla parte interna dei fori del bullone e alle irregolarità della flangia.
3. Spruzzare dell'Agente Solidificante 860 sulla flangia opposta combaciante.
4. Spruzzare dell'Agente Solidificante 860 sulla Guarnizione IN Polimero 860.
5. Assemblare l'apparecchiatura subito dopo aver spruzzato l'agente polimerizzante sulla guarnizione in polimero.

Tabella Resistenza Chimica

	Resistenza	Temperatura gradi C
Acetone	Resistente	25
Benzene	Sufficiente	25
Alcol Etilico	Resistente	25
Benzina	Limitada	25
Acido Cloridrico, 36%	Resistente	25
Olio Minerale	Resistente Sufficiente	25 121
Acido Nitrico, 10%	Resistente	25
70%	Sufficiente	25
Acido Fosforico, 30%	Resistente	25
Percloroetilene	Resistente	25
Idrossido di Potassio	Concentrato Sufficiente	149
Idrossido di Sodio, 15%	Resistente	25
Vapore a 7 kg/cm ²	Resistente	170
Acido Solforico, 10%	Resistente	25
95%	Limitada	25
Toluolo	Sufficiente	25
Xylolo	Sufficiente	25

Contattare il proprio specialista locale per ulteriori dati di resistenza chimica.

Raccordi Filettati

1. Pulire bene le filettature.
2. Applicare la Guarnizione in Polimero 860 sulle filettature maschio e distribuirla in modo uniforme.
3. Spruzzare dell'Agente Solidificante 860 sulle filettature femmina.
4. Spruzzare dell'Agente Solidificante 860 sulle filettature maschio ricoperte con la guarnizione in polimero.
5. Assemblare subito il raccordo.

Norme di Sicurezza

Prima di usare il prodotto, rivedere la Cartella con i Dati di Sicurezza relativi al prodotto oppure la Cartella di Sicurezza in uso nella propria zona.

I Dati Tecnici rispecchiano i risultati delle prove di laboratorio e indicano solo caratteristiche generali. LA A.W.CHESTERTON COMPANY NON RICONOSCE ALCUNA GARANZIA ESPlicita O IMPLICITa, COMPRESA LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITA' E IDONEITA' AD UN PARTICOLARE SCOPO OD IMPIEGO. L'EVENTUALE RESPONSABILITA' E' LIMITATA ALLA SOLA SOSTITUZIONE DEL PRODOTTO.



Global Solutions, Local Service.

860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
TEL: (781) 438-7000 • FAX: (978) 469-6528
WEB ADDRESS: <http://www.chesterton.com>

© 2014 A.W. Chesterton Company.

® Marchio di fabbrica registrato di proprietà e concesso su licenza della A.W. Chesterton Company negli USA e in altri paesi.

DISTRIBUITO DA:



Area Tecnica Srl

Strada Banchette 3/1 - 10090 Rosta (TO)

Tel. (+39) 011 4035367 - Fax (+39) 011 4113564

info@areatecnica.it - www.areatecnica.it

FORM NO. 074323

860 MOLDABLE POLYMER GASKETING - ITALIAN

REV. 12/14