



PORTERET BEAULIEU INDUSTRIE S.A.

21310 BEZOUOTTE - France - Tél. 03 80 10 08 08 - Fax 03 80 36 56 87

http://www.pbi.fr - e-mail : info@pbi.fr

Description

Feuille à joint en **graphite expansé** souple (pureté $\geq 99\%$) avec **renfort multicouche tôle inox lisse** 316L

Caractéristiques

(Test sur échantillon ép. 2,0 mm)

Températures*	Maxi	800° C
	Fluide inerte milieu oxydant	550° C
	Fluide oxydant	450° C
	Mini	-200° C
Pression*		250 Bar
Couleur		Noir deux faces
Masse volumique (DIN 3754) du graphite seul		1.0 g/cm ³
Compressibilité (ASTM F36/J)		40-50 %
Reprise élastique (ASTM F36/J)		10-15 %
Charge de rupture (DIN 52910)		-- N/mm ²
Relaxation à chaud (DIN 52913)	16h, 300°C, 50 N/mm ²	48 N/mm ²
	16h, 175°C, 50 N/mm ²	-- N/mm ²
Variation épaisseur après immersion (ASTM F146)	IRM 903 huile (5h, 150°C)	-- %
	Fuel ASTM B (5h, 23°C)	-- %
Teneur en chlorure		<50 ppm
Perméabilité au gaz (DIN 3535/6)		0.6 ml/min
Facteurs de serrage		y = 15 N/mm ² et m = 3
Normes et agréments :		ISO 9002 - S.N.C.F.

*Les valeurs de température et de pression ne sont pas associées (voir tableau T&P)

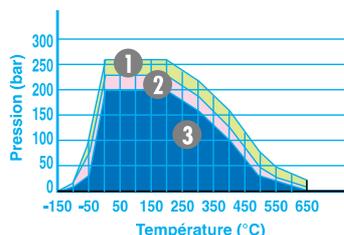
Applications

- Eau, huile, air, fuel, gaz, vapeur, chimie, chocs thermiques et mécaniques
- Applications sous hautes températures et pressions associées - **Joint très rigide**

Présentations

Format standard	1000 x 1000 mm / 1500 x 1500 mm
Autres formats (sur demande)	1000 x 2000 mm
Épaisseurs standards (autres sur demande)	1,5 - 2,0 - 3,0 - 4,0 mm

Tableau Température / Pression Associée



ZONE DE COMPATIBILITÉ SUIVANT ÉPAISSEUR :

- 1 - 1,0 mm
- 2 - 2,0 mm
- 3 - 3,0 mm

Nombre de renforts inox

Ep 1,5 mm	2 renforts
Ep 2,0 mm	3 renforts
Ep 3,0 mm	5 renforts
Ep 4,0 mm	7 renforts

Les caractéristiques techniques mentionnées ci-dessus sont des valeurs moyennes typiques obtenues selon les méthodes de tests indiquées et peuvent donc être susceptibles de variations de fabrication normales. Elles sont fournies à titre indicatif et peuvent être modifiées sans préavis. Elles ne constituent pas une garantie, et nous vous recommandons d'effectuer un essai avant la mise en oeuvre définitive. L'étanchéité dépendra également de la manipulation, de la découpe et du montage