



DESCRIPTION

Le **Doniflex® G-U** est un matériau composé de fibres d'aramide, de graphite, de charges inorganiques et de NBR. Il se caractérise par des performances exceptionnelles pour des usages intensifs.

Composition	Graphite + fibres aramide + charges inorganiques + NBR
Couleur	Anthracite
Traitement de surface	Standard : 4AS Sur demande : IQ, Graphite, PTFE
Normes et agréments	EC 1935/2004

APPLICATIONS

- Voiture et construction moteurs
- Industrie chimique
- Industrie générale
- Échangeurs thermiques
- Industrie papier
- Centrales électriques
- Vapeur
- Valve
- Distribution eau
- Eau potable
- Hautes températures

DIMENSIONS

Format standard (mm)	1500 x 1480 2000 x 1480
Épaisseurs (mm)	1.00 - 1.50 - 2.00 - 3.00

DONNÉES TECHNIQUES

Test sur échantillon d'une épaisseur de 2mm

Description de l'essai	Norme	Unité	Valeur
Masse volumique	DIN 28090-2	g/cm ³	1.25
Teneur en chlorures lixiviables	FSA NMG 202	ppm	<20
Teneur en fluorure lixiviable	FSA NMG 203	ppm	<20
Compressibilité	ASTM F36J	%	35
Reprise élastique	ASTM F36J	%	25
Résistance à la traction	ASTM F152		
Longitudinale			5

FICHE TECHNIQUE MATIÈRE DONIFLEX® G-U



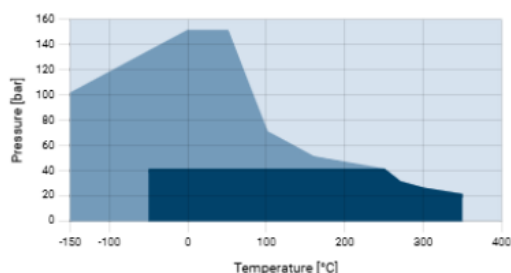
Description de l'essai	Norme	Unité	Valeur
Transversale			5
Contraintes résiduelles	DIN 52913		
16h, 50 MPa, 175°C		MPa	42
16h, 50 MPa, 300°C		MPa	37
Taux de fuite spécifique	DIN 3535-6	mg/(s·m)	0.05
Variation épaisseur après immersion	ASTM F146		
Huile IRM 903, 5h, 150°C		%	3
Fuel ASTM B, 5h, 23°C		%	3
Variation masse après immersion	ASTM F146		
Huile IRM 903, 5h, 150°C		%	30
Fuel ASTM B, 5h, 23°C		%	25
Module de compression	DIN 28090-2		
À température ambiante ϵ_{KSW}		%	30
À température élevée $\epsilon_{WSW/200^\circ C}$		%	6
Relaxation au fluage	DIN 28090-2		
À température ambiante ϵ_{KRW}		%	3.5
À température élevée $\epsilon_{WRW/200^\circ C}$		%	0.3
Déformation au fluage	DIN 28090-2		
Variation d'épaisseur à 20 °C, 50 MPa		%	30
Variation d'épaisseur à 300 °C, 50 MPa		%	12
Variation d'épaisseur à 400 °C, 50 MPa		%	15



DIAGRAMME P-T

EN 1514-1, Type IBC, PN40, DIN 28091-2 / 3.8, 2.0mm

Vapeur ou gaz



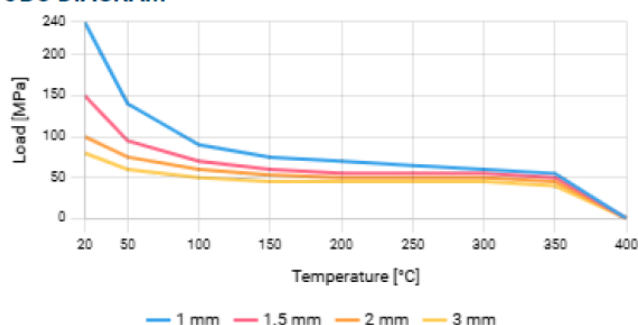
	Bonne étanchéité dans les conditions de compatibilité chimique
	L'installation et la définition des joints doivent être étudiées précisément, pour garantir les performances. Avis technique recommandé.
	Une consultation technique est obligatoire.

Les diagrammes P-T indiquent la combinaison maximale admissible de pression interne et de température de service pouvant être appliquée simultanément à un joint donné, en fonction de son matériau, de son épaisseur, de ses dimensions et de sa classe d'étanchéité. Compte tenu de la grande variété d'applications et de conditions de service des joints, ces valeurs ne doivent être considérées que comme des indications pour un assemblage correct. En général, les joints plus minces présentent de meilleures propriétés P-T.

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. Elles ne constituent pas une garantie, et nous vous recommandons d'effectuer un essai avant la mise en œuvre définitive.



σBO DIAGRAM DIN 28090-1



Les diagrammes σ BO représentent les valeurs de σ BO pour différentes épaisseurs de matériau de joint. Ces valeurs indiquent les pressions de compression maximales en service qui peuvent être appliquées sur la surface de joint concernée sans détruire ni endommager le matériau du joint.

Toutes les informations et données citées reposent sur des décennies d'expérience dans la fabrication et l'exploitation d'éléments d'étanchéité. Ces données ne peuvent pas être utilisées pour appuyer des réclamations au titre de la garantie. Dès sa publication, cette dernière édition annule et remplace toutes les parutions précédentes et reste sujette à modification sans préavis.