



## DESCRIPTION

Le **Tesnit® BA-CF** présente une excellente résistance thermique et chimique aux milieux fortement alcalins. Il convient aux applications à haute température, à la pétrochimie et aux industries du papier et de la cellulose.

|                              |                                                                                     |
|------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Composition</b>           | Fibres de carbone, charges inorganiques, liant NBR                                  |
| <b>Couleur</b>               | Noir (2 faces)                                                                      |
| <b>Traitement de surface</b> | Standard : 4AS<br>Sur demande : Graphite, PTFE, ...                                 |
| <b>Normes et agréments</b>   | BAM (oxygen) / BS 7531 Grade X / DNV<br>DVGW DIN 30653 HTB (5bar) / DVGW DIN 3535-6 |

## PROPRIÉTÉS

|                                 |           |
|---------------------------------|-----------|
| <b>Résistance mécanique</b>     | Excellent |
| <b>Résistance thermique</b>     | Excellent |
| <b>Performance d'étanchéité</b> | Excellent |
| <b>Résistance chimique</b>      | Excellent |

## APPLICATIONS

|                                        |                      |
|----------------------------------------|----------------------|
| Huile                                  | Gaz                  |
| Vapeur                                 | Chimie & pétrochimie |
| Hautes température & pression associés |                      |

## DIMENSIONS

|                                           |                                                                                                                |
|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Format standard (mm)</b>               | 1500 x 1500 (+/-5%)                                                                                            |
| <b>Autres formats sur demande (mm)</b>    | 1000 x 1500 - 1500 x 3000 - 1500 x 4500 (+/-5%)                                                                |
| <b>Épaisseurs (mm)</b>                    | 0.30 - 0.50 - 0.80 - 1.00 - 1.50 - 2.00 - 3.00 (+/-10%)                                                        |
| <b>Autres épaisseurs sur demande (mm)</b> | 4.00 - 5.00 (+/-10%)                                                                                           |
| <b>Tolérances</b>                         | Longueur et largeur : +/-5%<br>Épaisseur jusqu'à 1.00 mm : +/-0.10 mm<br>Épaisseur au-delà de 1.00 mm : +/-10% |



## DONNÉES TECHNIQUES

Test sur échantillon d'une épaisseur de 2mm

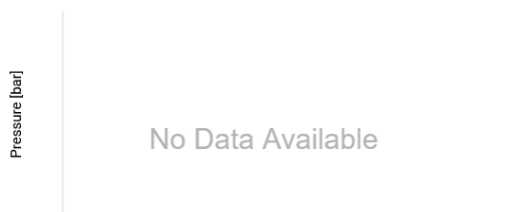
| Description de l'essai                            | Norme       | Unité             | Valeur   |
|---------------------------------------------------|-------------|-------------------|----------|
| <b>Densité</b>                                    | DIN 28090-2 | g/cm <sup>3</sup> | 1.70     |
| <b>Compressibilité</b>                            | ASTM F36J   | %                 | 9        |
| <b>Reprise élastique</b>                          | ASTM F36J   | %                 | 60       |
| <b>Résistance à la traction</b>                   | ASTM F152   | MPa               | 12       |
| <b>Relaxation à chaud</b>                         | DIN 52913   |                   |          |
| 16h, 50 MPa, 175°C                                |             | MPa               | 35       |
| 16h, 50 MPa, 300°C                                |             | MPa               | 30       |
| <b>Perméabilité au gaz</b>                        | DIN 3535-6  |                   | 0.09     |
| <b>Variation épaisseur après immersion</b>        | ASTM F146   |                   |          |
| Huile IRM 903, 5h, 150°C                          |             | %                 | 5        |
| Fuel ASTM B, 5h, 23°C                             |             | %                 | 5        |
| <b>Module de compression</b>                      | DIN 28090-2 |                   |          |
| À température ambiante $\epsilon_{KSW}$           |             | %                 | 7.3      |
| À température élevée $\epsilon_{WSW/200^\circ C}$ |             | %                 | 8.3      |
| <b>Relaxation au fluage</b>                       | DIN 28090-2 |                   |          |
| À température ambiante $\epsilon_{KRW}$           |             | %                 | 3.6      |
| À température élevée $\epsilon_{WRW/200^\circ C}$ |             | %                 | 1.0      |
| <b>Température d'utilisation</b>                  |             |                   |          |
| Température de pointe                             |             | °C/°F             | 400/752  |
| Température continue                              |             | °C/°F             | 300/572  |
| - avec vapeur                                     |             | °C/°F             | 280/536  |
| <b>Pression</b>                                   |             | bar/psi           | 120/1740 |



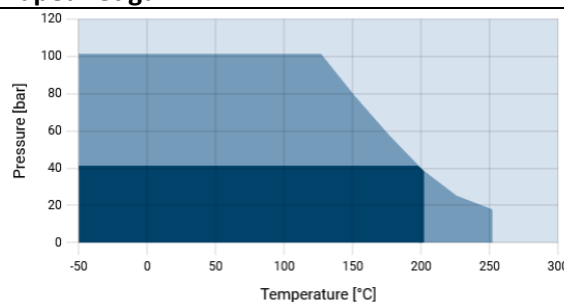
## DIAGRAMME P-T

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

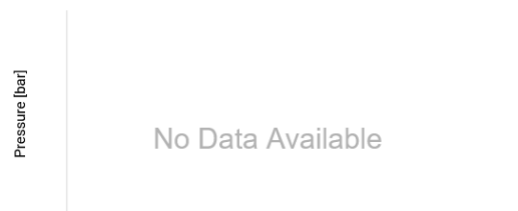
### Gaz agressifs



### Vapeur et gaz



### Liquides



Sous réserve des pratiques d'installation courantes et de la compatibilité chimique.



Des mesures appropriées garantissent une performance optimale pour la conception des joints et la pose des garnitures. Une consultation technique est recommandée.



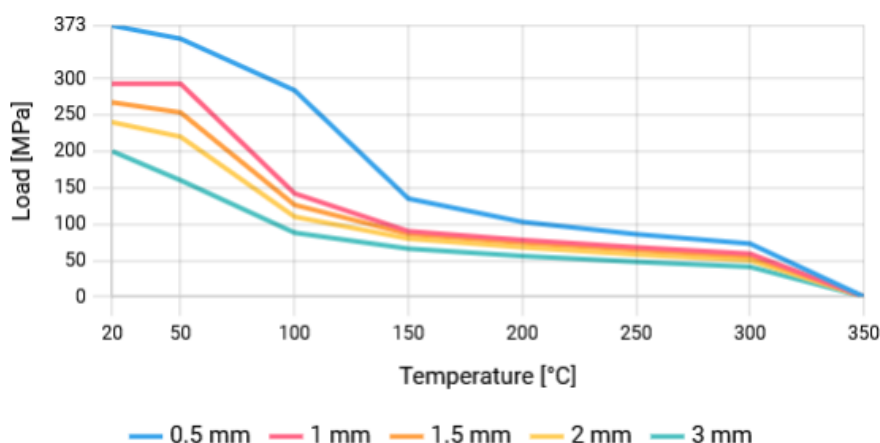
Une consultation technique est obligatoire.

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.



## DIAGRAMME $\sigma_{B0}$

DIN 28090-1



Les diagrammes  $\sigma_{B0}$  représentent les valeurs de  $\sigma_{B0}$  pour différentes épaisseurs de matériau de joint. Ces valeurs indiquent les pressions de compression maximales en service qui peuvent être appliquées sur la zone de joint concernée sans détruire ni endommager le matériau du joint.

*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.*