

GRAFLEX® 2660/2661/2663

Planchas de Grafito Flexible



Descripción:

Las planchas de Graflex® son fabricadas a partir de puro grafito flexible - Graflex® 2660, poseyendo alternativas con inserción de lámina de acero inoxidable perforada en AISI 316 - Graflex® 2663 o lámina de acero inoxidable lisa estructural en AISI 316 - Graflex® 2661. Sus características le permiten trabajar a temperaturas extremas, sellando con total eficacia los más varios productos químicos. Son flexibles, conformables y resilientes, presentan bajo coeficiente de fricción, estructura naturalmente auto lubricante, larga vida útil, fire-safe (prueba API 607), excelente sellabilidad, excepcional resistencia química y alta conductibilidad térmica y eléctrica.



Aplicaciones:

Las planchas de Graflex® son excelentes para fabricación de juntas en aplicaciones con servicios generales, vapor, hidrocarburos - Graflex® 2661 y, además de estos, para los servicios con fluidos térmicos y con baja viscosidad - Graflex® 2663. Bridas (Flanges) frágiles obtienen mejor performance de sellado en servicios generales con el Graflex® 2660.



Propiedades Físicas Típicas:

Prueba y Método	Valores
Densidad ASTM - F 1315 - g/cm ³	1,1
Compresibilidad - ASTM F 36 - %	40 hasta 50 (TJB y TJR) y 30 hasta 40 (TJE)
Recuperación - ASTM F 36 - %	10 hasta 15 (TJB y TJR) y 15 hasta 20 (TJE)
Resistencia a la Tracción - ASTM F 152 - Mpa	5
Composición Química	
Carbono - %, mínimo	98
Azufre - ppm, máximo	1200
Cloruro - ppm, máximo	50



Límites de Trabajo:

GRAFLEX®	2660	2663	2661
Temperatura Mínima (°C)	-240	-240	-240
Temperatura Máxima (°C)			
Neutro/Reductor	3000	870	870
Oxidante	450	450	450
Vapor	No se aplica	650	650
Rango de pH	0 a 14		
Color	Negro		



Factores de "m" - "y"⁽¹⁾

Tipo	"m"	"y" (psi)
2661	2,0	1.000
2663	2,0	2.800
2660	1,5	900

Observaciones

Para aplicaciones en bridas por encima de la clase 300 # y / o temperaturas superiores a 450°C, consulte a la Ingeniería de Productos Teadit antes de instalar el producto.



Suministro:

Placas con: 1000 x 1000 mm en los espesores de 0,8 mm; 1,6 mm y 3,2 mm*.

* Bajo consulta y cantidad mínima, es posible suministrar espesores de 4 mm y 6 mm.

(1) Los factores de apriete "m" y de aplastamiento mínimo "y" de un material de sellado son los factores que se deben considerar para el cálculo de torque de una junta. Son parámetros determinados experimentalmente por análisis de resultados laboratoriales relativos a las características inherentes cada material específico y según los criterios obedecidos por el fabricante. El apéndice 2 del Capítulo VIII División 1 del Código ASME establece parámetros para el proyecto de juntas, con valores genéricos de las características "m" (factor de apriete, que es siempre una constante adimensional) e "y" (valor de aplastamiento mínimo) de la junta.

Los parámetros de aplicación indicados en este folleto son típicos. Para cada aplicación específica deberá ser realizado un estudio independiente y una evaluación de compatibilidad. Consulten con relación a recomendaciones para aplicaciones específicas. Un error en la selección del producto más adecuado o en su aplicación puede resultar en daños materiales y/o en serios riesgos personales, siendo que Teadit no se responsabiliza por el uso inadecuado de las informaciones constantes en el presente folleto, ni por imprudencia, negligencia o impericia en su utilización, colocando sus técnicos a disposición de los consumidores para aclarar dudas y dar orientaciones adecuadas en relación a aplicaciones específicas. Estas especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso, siendo que esta edición substituye todas las anteriores.

