

novaphit® EXTRA

Werkstoffprofil:

- Dichtungswerkstoff aus expandiertem Graphit (Reinheitsgrad mind. 99 %) mit einer Einlage aus Edelstahlgewebe (Werkstoff-Nr.: 1.4301).

Typische Einsatzgebiete:

- hohe thermische und mechanische Beanspruchung sowie Lastwechsel.
- Sattdampf, überhitzter Dampf, Wärmeträgeröle.

Lieferdaten:

- Formate in mm: 1500x1500
- Dicken in mm: 1,0 / 1,5 / 2,0 / 3,0
- Sonderformate auf Anfrage
- Weitere Materialdicken auf Anfrage

Allgemeine Angaben	Bindemittel:	ohne organische Bindemittel		
	Zulassungen:	GL		
	Antihafbeschichtung:	keine		
	Kennfarbe:	graphit		
	Format- und Dickentoleranzen:	nach DIN 28 091-1		
Physikalische Kennwerte (Probendicke 2,00 mm)	Kennwert	Prüfnorm	Einheit	Wert *
		Bezeichnung	DIN 28 091-4	
	Dichte	DIN 28 090-2	[g/cm ³]	1,20
	Zugfestigkeit	DIN 52 910		
	längs		[N/mm ²]	8
	quer		[N/mm ²]	7
	Druckstandfestigkeit $\sigma_{dE/16}$	DIN 52 913		
	175 °C		[N/mm ²]	46
	300 °C		[N/mm ²]	45
	Zusammendrückung	ASTM F 36 J	[%]	40
	Rückfederung	ASTM F 36 J	[%]	10
	Kaltstauchwert ϵ_{KSW}	DIN 28 090-2	[%]	40,0
	Kaltrückverformungswert ϵ_{KRW}	DIN 28 090-2	[%]	4,0
	Warmsetzwert $\epsilon_{WSW/300}$	DIN 28 090-2	[%]	2,5
	Warmrückverformungswert $\epsilon_{WRW/300}$	DIN 28 090-2	[%]	3,0
	Rückverformungswert R	DIN 28 090-2	[mm]	0,060
	Spezifische Leckrate	DIN 3535-6	[mg/(m·s)]	≤ 0,250
	Spezifische Leckrate $\lambda_{2,0}$	DIN 28 090-2	[mg/(m·s)]	≤ 0,250
	Medienbeständigkeit	ASTM F 146		
	<u>ASTM IRM903</u>	5h/150 °C		
	Änderung Gewicht		[%]	33
	Änderung Dicke		[%]	5
	<u>ASTM Fuel B</u>	5h/23 °C		
	Änderung Gewicht		[%]	33
	Änderung Dicke		[%]	5
	Chloridgehalt (Gesamt)	DIN 28 090-2	[ppm]	≤ 50

* = Modalwert (Typischer Wert)

Ausgabe: 07.10

Änderungsstand: 4

vorherige Ausgaben sind ungültig

Die genannten techn. Daten wurden an Standardmaterial unter Laborbedingungen ermittelt. Bei der Vielzahl mögl. Einbau- und Betriebsbedingungen kann daraus keine Gewährleistung für das Verhalten einer Dichtverbindung abgeleitet werden. Produktänderungen, die dem techn. Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.