JEIL E&S

JIC 6000

Lámina de aramida y NBR para juntas estáticas

Composición **Fibras de aramida y caucho NBR**

01 DESCRIPCIÓN

Plancha sin asbesto fabricada con fibras de aramida y caucho NBR. Está destinada al sellado de agua, aceites, combustibles y soluciones compatibles, con límites particulares según el fluido.

02 PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS

Propiedad	Método / norma	Valor
Densidad	ASTM D792	1,7 g/cm³
Compresibilidad	ASTM F36J	8 %
Recuperación	ASTM F36J	60 %
Resistencia a la tracción transversal	ASTM F152	1.990 psi (140 kgf/cm²)
Permeabilidad al gas	DIN 3535-6	0,35 ml/min
Relajación por fluencia	ASTM F38	26 %
Pérdida por ignición	ASTM F495	29 %

Valores típicos para un espesor de 1,5 mm.

03 RESISTENCIA A FLUIDOS

Medio / ensayo ASTM F146	Propiedad	Valor
Aceite ASTM n.º 3 · 150 °C / 5 h	Aumento de espesor	5 %
Aceite ASTM n.º 3 · 150 °C / 5 h	Pérdida de resistencia a tracción	25 %
ASTM Fuel B · 20–30 °C / 5 h	Aumento de espesor	7 %
ASTM Fuel B · 20–30 °C / 5 h	Aumento de masa	8 %

04 FACTORES DE DISEÑO

Espesor	Factor m	Presión mínima de asiento y
3,2 mm	2,00	112 kgf/cm² (1.600 psi)
1,6 mm	2,75	260 kgf/cm² (3.700 psi)
0,8 mm	3,50	457 kgf/cm² (6.500 psi)

Datos publicados para estos espesores de ensayo; verificar su aplicación al espesor suministrado.

05 CONDICIONES DE OPERACIÓN

Parámetro	Valor
Temperatura continua	Hasta 220 °C
Temperatura de pico	Hasta 350 °C
Presión de pico de corta duración	80 kgf/cm² · aproximadamente 78,5 bar
Rango de pH orientativo	4–11

06 PRESENTACIÓN

Espesores	1/8″
Formato de lámina	1500 × 1500 mm

07 APLICACIONES

- Agua y servicios de planta: Agua, álcalis y soluciones salinas: < 30 kgf/cm² y 200 °C.
- Circuitos de aceites: Aceite caliente y gases de aceite: < 20 kgf/cm² y 200 °C.
- Procesos con solventes orgánicos: Servicio limitado a < 20 kgf/cm² y 150 °C.

08 SELECCIÓN Y MONTAJE

1. No se recomienda para gases tóxicos o explosivos; para vapor se recomiendan juntas espirometálicas. No reutilizar juntas salvo indicación expresa ni aplicar compuestos de sellado. La presión de pico no es una presión continua de trabajo.
2. La presión y la temperatura máximas no se aplican simultáneamente. La selección depende del fluido, el espesor, la geometría y la carga de cierre de la unión.