SEALPRO

VAPOGRAPH

Grafito expandido con inserto de acero inoxidable dentado

Composición	**Grafito natural expandido > 99 % de pureza e inserto dentado AISI 316 de 0,1 mm**
Color	**Gris grafito**

01 DESCRIPCIÓN

Lámina de grafito expandido con inserto de acero inoxidable dentado (tanged), mejorando la carga superficial y la seguridad contra extrusión. Excelente resistencia química, térmica y mecánica. Amplio rango de industrias: gas, vapor, química y petroquímica.

02 PROPIEDADES FÍSICAS Y MECÁNICAS

Propiedad	Método / norma	Valor
Densidad del compuesto	DIN 28090-2	1,5 g/cm³
Densidad del grafito	DIN 28090-2	1,0 g/cm³
Compresibilidad	ASTM F36A	35 %
Recuperación	ASTM F36A	17 %
Tensión residual	DIN 52913	49 MPa · 50 MPa / 300 °C / 16 h
Tasa de fuga específica	DIN 3535-6	0,05 mg/(s·m)
Cloruros lixiviables	FSA NMG 202	20 ppm
Fluoruros lixiviables	FSA NMG 203	20 ppm
Cenizas del grafito	DIN 51903	< 1 %
Módulo de compresión a temperatura ambiente	DIN 28090-2	34 %
Módulo de compresión a 300 °C	DIN 28090-2	1,2 %
Relajación por fluencia a temperatura ambiente	DIN 28090-2	4,2 %
Relajación por fluencia a 300 °C	DIN 28090-2	3,3 %

Valores típicos para un espesor de 2 mm.

03 CONDICIONES DE OPERACIÓN

Parámetro	Valor
Temperatura mínima	−200 °C
Temperatura continua · atmósfera oxidante	Hasta 550 °C
Temperatura continua · atmósfera inerte o reductora	Hasta 700 °C
Presión máxima de referencia	200 bar

04 PRESENTACIÓN

Espesores	1/16″ / 1/8″
Formato de lámina	Por confirmar

05 APLICACIONES

- Química y petroquímica: Juntas para uniones estáticas de proceso.
- Energía, vapor y calefacción: Uniones de bridas y equipos térmicos.
- Celulosa y papel: Juntas de proceso y servicios auxiliares.
- Mantenimiento de equipos: Juntas cortadas para bombas, válvulas y otras uniones compatibles.

06 SELECCIÓN Y MONTAJE

1. Distinguir la temperatura admisible en atmósfera oxidante de la correspondiente a atmósfera inerte o reductora. Verificar la compatibilidad del inserto AISI 316, el espesor y la combinación presión-temperatura para cada aplicación.
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.