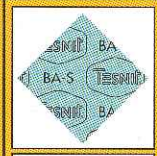
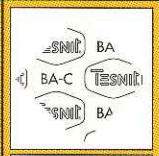
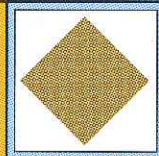
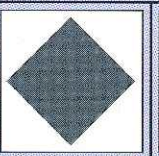
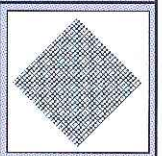
FEUILLE À JOINT SANS AMIANTE

(Liste de produits non exhaustive)

DONIT : certifié ISO 9001 (24023183)

COGEBI : certifié ISO 9002 (94337)

			APPLICATIONS MODÉRÉES	APPLICATIONS GÉNÉRALES INDUSTRIES DIVERSES		ACIDE + CHIMIE	APPLICATIONS PLUS SÉVÈRES. PRÉSENCE DE VAPEUR (maxi 250 °C)			FEUILLES À JOINT ARMÉES. H.TEMP. ET PRESSIONS	LE JOINT MICA	LE JOINT GRAPHITE EXPANSÉ	
													
			BA - 202	BA - S	BA - U	BA - C	BA - GL	BA - F	BA - CF	BA - R	COGEMICA® HI-TEMP - 710 (A)	GUARCOGRAF S	GUARCOGRAF GR
	COMPOSITION		Fibres synthétiques + NBR	Fibres aramides + NBR	Fibres aramides + NBR	Fibres aramides + CSM	Fibres de verre + NBR (Existe en version armée)	Fibres synthétiques + lamelles graphite + NBR	Fibres carbone + NBR	Fibres aramides + NBR/SBR + Treillis métal.	MICA (Phlogopite) Silicone Teneur en MICA : mini 90 %	Graphite expansé sans armature. Pureté ≥ 99 %	Graphite expansé avec renfort tôle inox picoté. Pureté ≥ 99 %
	DOMAINES D'UTILISATION		Eau - Huile Fuel - Air Applications modérées	Fréon - Huile Hydrocarbures Fuel - Gaz Réfrigérants Vapeur (limite)	Applications générales Gaz - Hydrocarbures Vapeur (limite) Eau potable	Milieu acide	Eau - Huile - Gaz Fuel Acides organiques et inorganiques Vapeur	Eau - Huile Vapeur - Alcalis Acide non oxydant Gaz	Vapeur Hydrocarbures Gaz - Chimie Acide alcalin	Hydrocarbures Fuel - Huile	Hautes températures Gaz Échappement Brûleurs Milieu oxydant	Hautes températures Vapeur - Acide Hydrocarbures Chimie Produit inflammable	Vapeur - Acide Chimie Hydrocarbures sous hautes températures et pression Choc thermique
								TRÈS BONNE TENUE TEMPÉRATURE ET PRESSIONS ASSOCIÉES					
Valeurs non associées. Voir tableau T&P	TEMPÉRATURE DE POINTE	°C	180	330	350	200	440	350	400	400	1 000	3 000	800
	TEMPÉRATURE EN CONTINU	°C	140	250	250	150	350	280	300	300	900	550 (1)	550 (1)
	TEMPÉRATURE VAPEUR	°C	120	200	200	—	250	250	280	260	—	450 (2)	450 (2)
	TEMPÉRATURE MINIMUM	°C	–150	–196	–196	—	–196	–196	–196	–196	–200	–200	–200
	PRESSION	Bars	40	100	100	60	100	100	100	120	5	50	120
MASSE VOLUMIQUE*	DIN 3754	g/cm³	1,7	1,8	1,8	1,8	1,7	1,8	1,7	1,8 - 2,4	2	1	1 (3)
COMPRESSIBILITÉ	ASTM F 36 J	%	8	8	8	8	8	7	9	7	20	45	35
REPRISE ÉLASTIQUE	ASTM F 36 J	%	50	50	55	45	50	50	55	50	40	10 - 15	10 - 15
CHARGE DE RUPTURE (Sens ⊥ des fibres)	DIN 52910	N/mm²	7	11	11	10	8	9	8	15	> 15	4,5	25
RELAXATION À CHAUD 16 h - 175 °C - 50 N/mm²	DIN 52913	N/mm²	20	28	28	25	35	30	30	33	16 h à 300 °C 40	16 h à 300 °C 47	à 300 °C 48
VARIATION D'ÉPAISSEUR dans Huile ASTM n° 3 5 h - 150 °C		%	10	5	5	—	8	5	7	8	—	—	—
dans Fuel B 5 h - 23 °C		%	10	5	5	—	8	8	—	—	—	—	—
PERMÉABILITÉ AU GAZ	DIN 3535/6	ml/mn	1,0	0,5	0,5	0,6	0,8	0,8	0,5	—	—	DIN 3535/4 < 0,6	DIN 3535/4 < 0,6
TENEUR EN CHLORURE		ppm	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100	< 100	< 50	≤ 50	≤ 50
NORMES ET AGRÉMENTS			LNE (alimentaire) (débit minimal nécessaire : 0,357 kg/mn)	BS 7531 - Grade Y LNE (alimentaire) (débit minimal nécessaire : 0,442 kg/mn)	DVGW - KTW - HTB BAM - WRC BS 7531 Grade Y SVGW Gaz de France		BS 7531 Grade X	BS 7531 Grade Y	BS 7531 Grade X				
PRÉSENTATION STANDARD	Format	mm	1 500 x 1 500 ou 1 500 x 1 000	AUTRES FORMATS ET ÉPAISSEURS SUR DEMANDE. POSSIBILITÉ : 1 500 X 2 250 – 1 500 X 3 000 – 1 500 X 4 500							1 000 x 1 200	1 000 x 1 000	1 000 x 1 000
	Épaisseur	mm	de 0,3 à 3 mm	TRAITEMENTS SPÉCIFIQUES SUR DEMANDE : ANTI-ADHÉRENT (2 AS) – GRAPHITE – SILICONE – PTFE							0,3 à 3 mm	1 à 3 mm	1 à 3 mm

QUELQUES RECOMMANDATIONS.

- Vérifier l'application du joint *(température - pression - milieu)*.
- La bride doit être plane et propre avant l'installation du nouveau joint *(nettoyage dans le sens circulaire)*.
- Ne pas réutiliser un joint sans amiante après première utilisation, car le joint aura perdu sa caractéristique de reprise élastique.
- Vérifier l'état général des boulons.
- Le resserrage des brides n'est pas nécessaire, le couple définitif est réalisé au montage. Le serrage s'effectue à l'aide d'une clé dynamométrique.
- L'usage de graisse sur le joint est déconseillé car il limitera le coefficient de friction, sa résistance à la compression et sa durée de vie.
- Les épaisseurs supérieures à 3,0 mm sont déconseillées, elles sont toutefois disponibles pour des applications spécifiques.
- Par rapport au joint amiante/caoutchouc, nous vous recommandons de réduire l'épaisseur du joint de 0,5 mm pour une meilleure efficacité et un gain économique *(plus le joint est mince, plus il sera étanche)*.
- Les températures et pressions indiquées pour chaque qualité ne sont pas associées *(à vérifier sur les tableaux individuels)*.
- Séquence de serrage : habituelle. Graissage de la boulonnerie. Serrage en 3 temps : 40 - 70 et 100 %.
- Stockage : à plat, en milieu sec, à une température d'environ 20 °C, à l'abri des rayons du soleil *(environ 3 ans maxi)*.
- Les indications mentionnées sur cette documentation sont données à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité d'**AJTM**.
- L'utilisation des produits dans les phases de montage et de mise en œuvre doit se faire dans les règles de l'art.
- ***Notre Service Recherche et Développement est à la disposition de la clientèle pour la préconisation et le calcul de serrage.***
- ***Tolérances des formats et épaisseurs : les produits admettent des tolérances dimensionnelles de ± 10 %.***

COGEMICA® : marque déposée de l'ASTURIENNE, division COGEBI.

(A) Existe en version avec renfort tôle inox picoté.

(1) Condition de service : fluide inerte – milieu oxydant.
(2) Condition de service : fluide oxydant.
(3) Graphite seul.

* Masse volumique ± 0,1.