

# **Dokumentation**

## ***PTFE-Flachdichtungsband mit Kleberücken - Typ DBSK ... -***



## 1. Inhalt

|  |   |
|--|---|
| 2. Artikelnummern und technische Daten | 1 |
| 3. Einbauempfehlung                    | 1 |
| 4. Breiten- und Dickenänderung         | 2 |

## 2. Artikelnummern und technische Daten

### PTFE-Flachdichtungsband mit Kleberücken

**Verwendung:** Selbstklebendes, universell, schnell und einfach zu installierendes Flachdichtungsband aus 100% reinem, expandiertem PTFE. Zum Abdichten von Kompensatoren, Maschinengehäusen, Apparateflanschen, Hand- und Mannlöchern, sowie Flanschen mit großen und komplexen Geometrien.

**Temperaturbeständigkeit Dichtungsmaterial:** -240°C bis max. +270°C (kurzzeitig bis +315°C)

**Betriebsdruck:** -0,95 bis 40 bar (-240°C bis max. +150°C, abhängig von Einbausituation und Anwendung)

**Zulassungen:** DVGW (VP403), TÜV, BAM (gasförmiger Sauerstoff), Material und Kleber nach FDA 21 CFR 177.1505 und FDA 21 CFR 175.105, Brandklasse V-0 nach UL94

| Typ        | Abmessung | Menge         |
|------------|-----------|---------------|
| DBSK 3-25  | 3 x 1,5   | 25 mtr.-Spule |
| DBSK 5-25  | 5 x 2     | 25 mtr.-Spule |
| DBSK 7-25  | 7 x 2,5   | 25 mtr.-Spule |
| DBSK 10-10 | 10 x 3    | 10 mtr.-Spule |
| DBSK 12-10 | 12 x 4    | 10 mtr.-Spule |



## 3. Einbauempfehlung

Dichtflächen vollständig reinigen und Verschmutzungen, Korrosion, Fett oder Reste alter Dichtungen entfernen.

Dichtung so auswählen, dass ca. 1/4 bis 1/3 der Dichtflächenbreite belegt werden.

Ein Ende des Dichtungsbandes anschneiden und etwas Abdeckpapier abziehen.

Dichtung direkt neben einem Bolzenloch beginnend, möglichst nah entlang des Lochkreises, aufkleben.

Enden des druckseitig auf der gesamten Dichtfläche angebrachten Dichtungsbandes gemäß Fig.1 schließen.

Bei spannungsempfindlichen Flanschen außen und innen bzw. in Schlangenlinie verlegen (Fig. 2). Enden wie in Fig. 3 ersichtlich abschneiden und entsprechend der Empfehlung überlappen. Überstand zum Ende hin so abschneiden, dass gesamt ca. 120 % der Höhe verbleiben.

Erst von Hand anziehen, dann in min. 4 Schritten das Drehmoment bis zum Erreichen des optimalen Anzugsmomentes steigern. Über Kreuz anziehen (Fig. 1).

Zur Sicherung einer anhaltend dichten Verbindung Drehmoment am Ende nochmals rundum prüfen.

### Einbau in Standardverbindungen

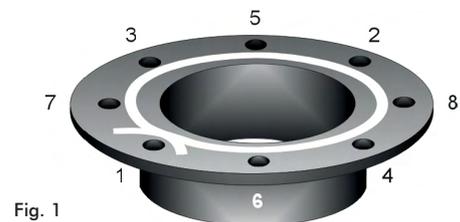


Fig. 1

### Einbau in spannungsempfindlichen Bauteilen

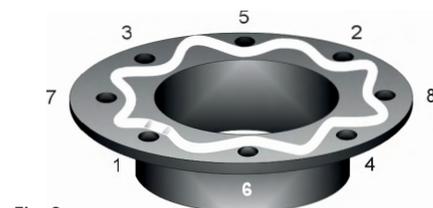


Fig. 2

### Schrägschnitt bei spannungsempfindlichen Flanschen

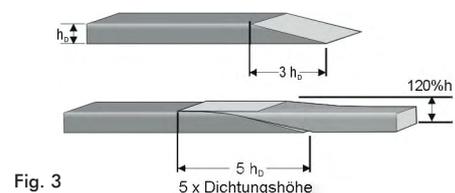
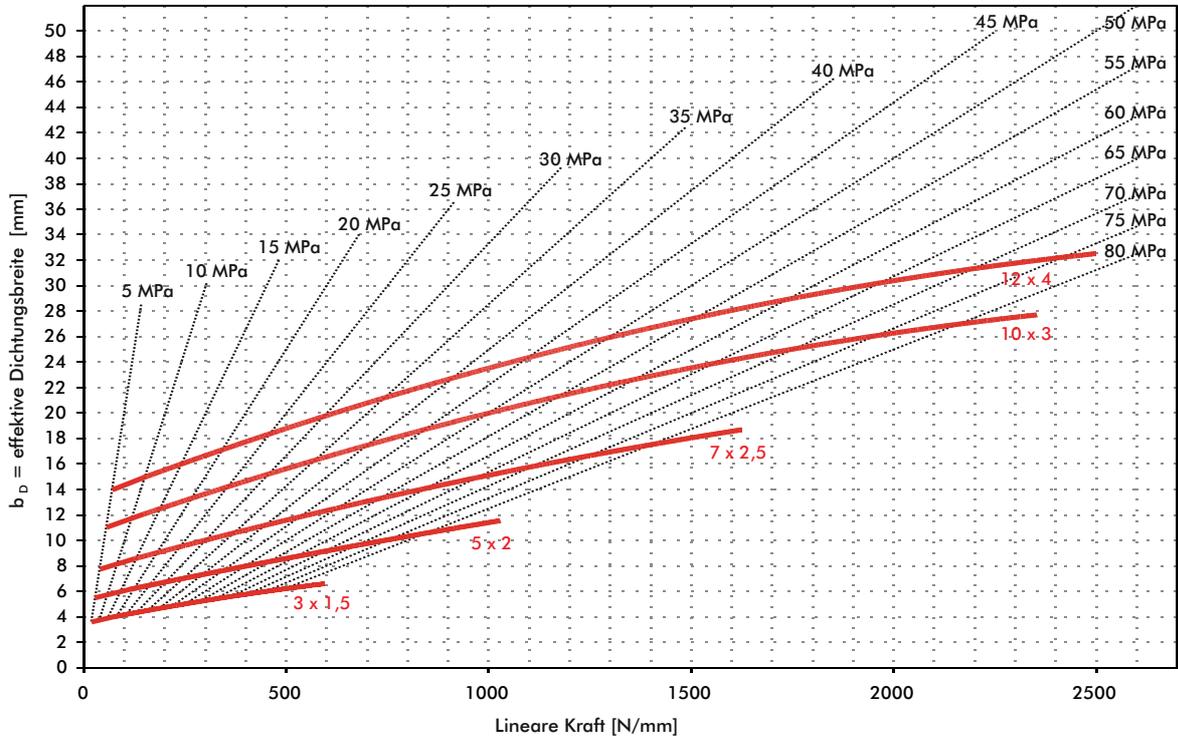


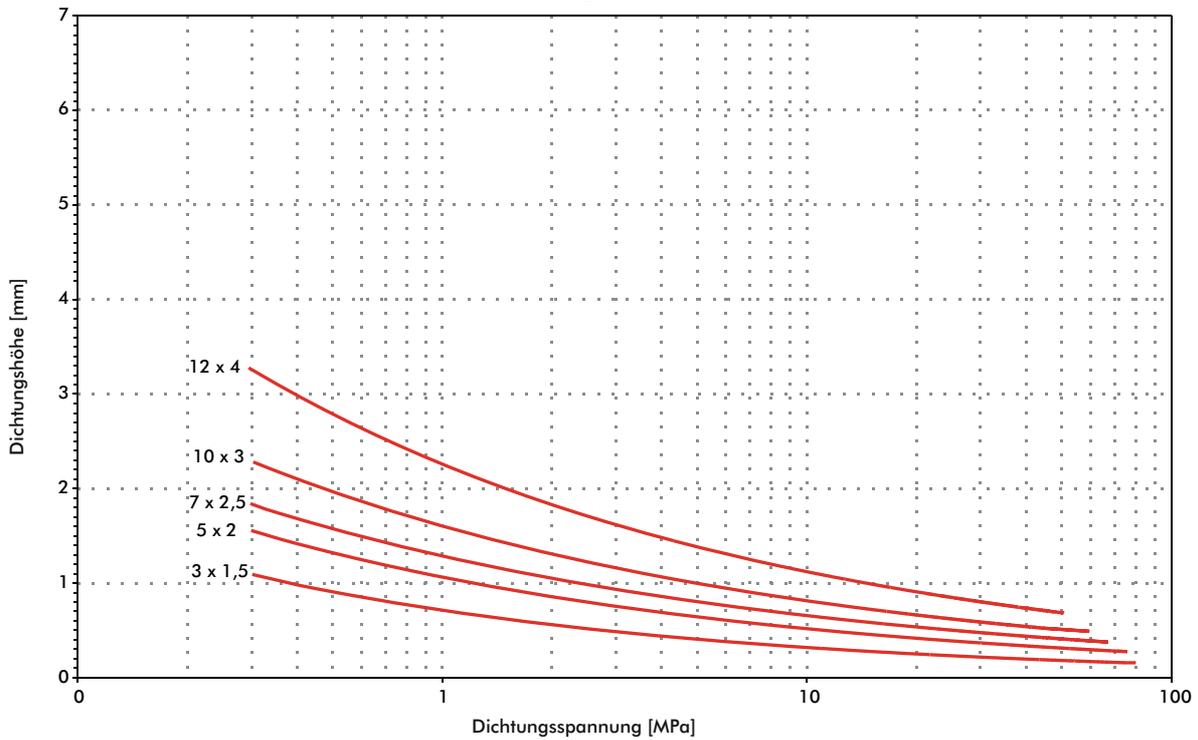
Fig. 3

## 4. Breiten- und Dickenänderung

effektive Dichtungsbreite und resultierende Flächenpressung bei Einbau (20°C) in Abhängigkeit der Einbaukraft



Dickenänderung bei Einbau (20°C)



Alle Angaben verstehen sich als unverbindliche Richtwerte! Für nicht schriftlich bestätigte Datenauswahl übernehmen wir keine Haftung. Druckangaben beziehen sich, soweit nicht anders angegeben, auf Flüssigkeiten der Gruppe II bei +20°C.