

Abdichtung Sealing

■ Dichtungswerkstoffe, Temperatur

NBR (Acrylnitril-Butadien-Kautschuk, z.B. Perbunan®)

-30° C bis 100° C

FKM (Fluor-Kautschuk, z.B. Viton®)

-20° C bis 200° C

EPDM (Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk)

-50° C bis 150° C

PTFE (Polytetrafluorethylen)

-200° C bis 230° C

POM (Polyacetal, z.B. Delrin®)

-40° C bis 80° C

Perbunan® (LANXESS), Viton® und Delrin® (DuPont) sind eingetragene Warenzeichen von Herstellerfirmen.

Bitte beachten Sie die Hinweise der DIN 7716 (Erzeugnisse aus Kautschuk und Gummi; Anforderungen an die Lagerung, Reinigung und Wartung).

■ Abdichtung kegelliger Gewinde

Mit Abdichtband

Die druckdichte Abdichtung kegelliger Gewinde (R-Gewinde nach DIN 2999 und DIN 3858 sowie NPT-Gewinde nach ANSI/ASME B 1.20.1-1983) erfolgt über Gewindedichtmittel, die am Außengewinde angebracht werden.

Wir empfehlen hierfür, 7 bis 8 Lagen eines geeigneten Abdichtbandes aus PTFE sehr straff um das Außengewinde zu wickeln, und zwar beim ersten Gewindegang beginnend in Richtung der Gewindesteigung (so daß sich das Abdichtband beim Einschrauben nicht wieder abwickeln kann). Auf keinen Fall darf das Gewinde beim Verschrauben zurückgedreht werden. Ansonsten müßte das Abdichtband neu aufgebracht werden.

Mit flüssigem Gewindedichtmittel

Die flüssige Dichtpaste auf den 2. oder 3. Gewindegang des Einschraubgewindes auftragen und dieses anschließend einschrauben.

Das Dichtmittel verteilt sich dabei gleichmäßig in den Gewindegängen, härtet aus und dichtet den Spielraum zwischen den Gewindegängen ab. Ein Zurückdrehen nach dem Aushärten zerstört die Dichtwirkung.

■ Seal Materials, Temperature

NBR (Acrylnitril-Butadien-Kautschuk, e.g. Perbunan®)

-30° C to 100° C

FKM (Fluor-Kautschuk, e.g. Viton®)

-20° C to 200° C

EPDM (Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk)

-50° C to 150° C

PTFE (Polytetrafluorethylen)

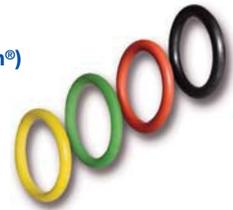
-200° C to 230° C

POM (Polyacetal, e.g. Delrin®)

-40° C to 80° C

Perbunan® (LANXESS), Viton® and Delrin® (DuPont) are all manufacturers registered trade names.

Please note the advice in DIN 7716 (Products in Rubber and India Rubber: Requirements for storage, cleaning and service).



■ Sealing of Tapered Threads

With PTFE Tape

The sealing qualities of a tapered thread (R thread to DIN 2999 and DIN 3858 as well as NPT thread to ANSI/ASME B 1.20.1-1983) depend on the sealing material used on the external thread.

We recommend 7-8 layers tightly wound on the thread, starting at the leading edge and covering the complete thread (this ensures that the tape does not unwind on assembly). If the fitting has to be unscrewed for any reason, the tape MUST be renewed.

With Sealing Pastes

The paste should be used on the 2nd and 3rd threads and then the fitting screwed in. The paste will spread itself evenly on the thread, thus making a seal on hardening. Unscrewing of the fitting will break the seal.