

## RUBAN PTFE HAUTE DENSITE

### FONCTIONNALITE

**Ruban 100% P.T.F.E. cru, assurant l'étanchéité des raccords filetés métalliques de toute nature et facilitant leur démontage.**

- Etanchéité des circuits d'eau, des circuits d'eau destinée à la consommation humaine (eau potable) et des circuits d'eau chaude et froide en sanitaire (ECFS) et en chauffage pour des filetages fait manuellement ou usagés.
- Etanchéité des circuits d'hydrocarbures et de produits chimiques.

### Labels et Agréments

**- Conforme à la norme EN 751-3 : « matériaux d'étanchéité pour raccords filetés en contact des gaz de 1<sup>ère</sup>, 2<sup>ème</sup> et 3<sup>ème</sup> famille et de l'eau chaude – Partie 3 : bandes en PTFE non fritté » .**

**- Matière première listé dans les listes positives (synoptique 8) : peut donc être utilisé sur les circuits d'eau destinée à la consommation humaine (eau potable).**

### Caractéristiques techniques

Couleur	Blanc
Largeur	12 mm
Epaisseur	0.1 mm
Densité - Masse surfacique	0.8
Masse surfacique	80 g/m <sup>2</sup>
Nature des filetages	Convient pour des raccords conique/cylindrique et conique/conique (ISO 7-1)
Pression maximale / température maximale	15 bar et température maximale selon le fluide (voir tableau ci-après) Le matière P.T.F.E. seule a une bonne stabilité dimensionnelle de -260°C à +260°C.
Mise en pression	Immédiate.
Repositionnement	Non (Attention par exemple à la présence de vannes à proximité qui lors de manipulation pourrait induire un mouvement des raccords)
Démontage	Facile.

Fluide (liquide)	Température maximale préconisée*
Acétone	150°C
Alcool éthylique (éthanol)	200°C
Ammoniaque	150°C
Soude caustique (50%)	150°C
Chlore	150°C
Mono Propylène Glycol (MPG)	150°C
Eau de mer	205°C

Fluide (liquide)	Température maximale préconisée*
Fuel	205°C
Diesel	205°C
Essence	jusqu'à ébullition
Kérosène	205°C
Acide sulfurique (100%)	260°C
Acide acétique (90%)	jusqu'à ébullition
Huile minérale	180°C
Huile végétale	jusqu'à ébullition
Huile animale	jusqu'à ébullition

\* Les températures sont données de bonne foi. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

## Mise en œuvre

### Préparation

- Les raccords doivent être propres, secs et dégraissés.

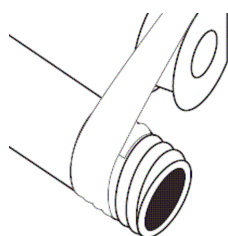
### Mode d'emploi

- Enrouler le ruban autour des filets mâles, dans le sens du vissage, en effectuant un chevauchement de 50%.
- Ne pas exercer de forte tension sur le ruban pendant l'enroulement.
- A la fin du recouvrement, découper et rabattre le ruban sur les filets.
- Appliquer une pré-contrainte comprise entre 50 et 150 N.m selon l'application.
- Remise en pression immédiate.

### Consommation

Nombre de raccords approximatif réalisé avec un mètre de ruban	Ruban de 12 mm de largeur
3/8"	8
1"	3

## Astuce



Le maintien de la bobine, comme indiqué sur le dessin ci-dessus, évite de trop dérouler de ruban lors de la mise en œuvre.

## Stockage

A 20°C, la durée de conservation du produit dans son emballage d'origine fermé est de 10 ans.

## Guide de choix

	Eau chaude et froide sanitaire et eau de chauffage, eau potable			Hydrocarbures, produits chimiques	Gaz (sauf oxygène) et vapeur d'eau (dont gaz de ville/naturel, butane,	Oxygène
	Filetages fins	Filetages grossiers	Filetages fait manuellement ou usagés			
Ruban PTFE	standard	pour gros diamètres				
Ruban d'étanchéité	standard	pour gros diamètres				
Olifan PTFE	pour filetages fins	pour filetages grossiers				
Olifan PTFE haute densité						
Ruban PTFE haute densité						
Olifan PTFE gaz-vapeur						
Olifan PTFE oxygène						

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com). Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, qu'il s'agit de la dernière version.