



## QUIMFLEX® PL 100

### Descripción:

QUIMFLEX® PL 100 es una plancha de elevada compresibilidad, fabricada con PTFE a través de un proceso único de laminación, con un alto nivel de fibrilación, lo que proporciona reducida pérdida de apriete y fluidez, deficiencias inherentes a las láminas maquinadas (Skived) existentes en el mercado. **Color: Blanco**

### Aplicaciones:

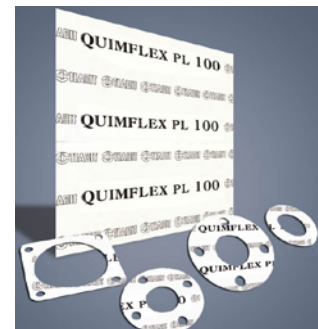
Debido a las propiedades químicas del PTFE, QUIMFLEX® PL 100 es indicado para el sellado de una gran variedad de fluidos químicamente agresivos.

A través del proceso de fabricación del QUIMFLEX® PL 100 se obtiene una plancha rígida y con baja densidad, que facilita la confección de juntas livianas y estructuradas, permitiendo su instalación aún en lugares de difícil acceso y con poco espacio para la apertura de las bridas (flanges).

Su alta compresibilidad posibilita también que las juntas fabricadas con QUIMFLEX® PL 100 puedan ser utilizadas en bridas o superficies irregulares. Sus propiedades anti-adherentes facilitan la extracción de las juntas después de su uso, inclusive, sin que queden residuos de material en las bridas.

### Propiedades Físicas Típicas y Límites de Servicio:

|   |         |
|---|---------|
| Compresibilidad a 5000 psi (%) ASTM F 36A                         | 50      |
| Recuperación a 5000 psi (%) ASTM F 36A                            | 16      |
| Resistencia a la Tracción (MPa) ASTM 152                          | 8       |
| Masa Específica (g/cm <sup>3</sup> ) ASTM F192                    | 1,07    |
| Relajamiento (% - 3000 psi - 22h, 100°C) ASTM F 38                | 45      |
| Retención de Torque (MPa) DIN 52913                               | 13      |
| Sellabilidad (ml/h – 0.7 bar/2000 psi) ASTM F 37A                 | < 0,025 |
| Sellabilidad (cm <sup>3</sup> /min ) DIN 3535                     | < 0,001 |
| pH  | 0 - 14  |
| Temperatura mínima (°C)   | -210    |
| Temperatura máxima (°C)   | 260     |
| Presión máxima (bar)  | 55      |
| P x T (bar x °C) máximo - Válido para juntas con espesor de 1,5mm | 12.000  |
| P x T (bar x °C) máximo - Válido para juntas con espesor de 3,0mm | 8.600   |



### Factores de apriete "m" y aplastamiento "y"<sup>(1)</sup>:

| Espesor (mm) | "m" | "y" (psi) |
|--------------|-----|-----------|
| 1,5          | 1,8 | 3.000     |
| 3,0          | 5,9 | 5.500     |

Pruebas ASTM basadas en planchas con espesor de 0,8 mm y pruebas DIN basadas en planchas con espesor de 2,0 mm

(1) Los factores de apriete "m" y de aplastamiento mínimo "y" de un material de sellado son los factores a que sean considerados cuando del cálculo de torque de una junta de sellado. Son parámetros determinados experimentalmente por análisis de resultados laboratoriais relativos a las características inherentes cada material específico y según los criterios obedecidos por el fabricante. El apéndice 2 del Capítulo VIII División 1 del Código ASME establece parámetros para el proyecto de juntas, con valores genéricos de las características "m" (factor de apriete, que es siempre una constante adimensional) e "y" (valor de aplastamiento mínimo) de la junta.

### Suministro:

Suministradas en planchas de 1.500mm x 1.500mm en espesores de 1,5 mm, 2,0 mm y 3,0 mm. Otros espesores, bajo consulta.

Los parámetros de aplicación indicados en este folleto son típicos. Para cada aplicación específica deberá ser realizado un estudio independiente y una evaluación de compatibilidad. Consultenos con relación a recomendaciones para aplicaciones específicas. Un error en la selección del producto más adecuado o en su aplicación puede resultar en daños materiales y/o en serios riesgos personales, siendo que Teadit no se responsabiliza por el uso inadecuado de las informaciones constantes en el presente folleto, ni por imprudencia, negligencia o impericia en su utilización, colocando sus técnicos a disposición de los consumidores para aclarar dudas y dar orientaciones adecuadas en relación a aplicaciones específicas. Estas especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso, siendo que esta edición substituye todas las anteriores.