



F181 S

100% reines PTFE (nach DIN VDE-VDI 2480) in einer gereckten Netzknoten-Faserstruktur – daher hohe Druckstandfestigkeit (kein Kaltfluss) bei gleichzeitig guter Anpassung an die Oberfläche der Dichtleiste.

Artikelnummer: F181 S

Kategorien: [Dichtungstechnik](#), [Flachdichtungen](#), [PTFE-Flachdichtungsband](#)

Beschreibung

Material:

100% reines PTFE (nach DIN VDE-VDI 2480) in einer gereckten Netzknoten-Faserstruktur – daher hohe Druckstandfestigkeit (kein Kaltfluss) bei gleichzeitig guter Anpassung an die Oberfläche der Dichtleiste.

- **100 % reines PTFE**
- **Kein Kaltfluß**
- **Selbstklebend**

Temperatur:

-240 °C bis +270 °C, kurzzeitig +310 °C.

Nach erster Temperaturbeaufschlagung über 120 °C die Bolzen einmalig nachziehen.

Beständigkeit:

Alle Medien pH 0 - 14, z.B. Säuren, Laugen, Lösungsmittel, Öle, Farben, Fette, Dampf usw. ausgenommen sind nur geschmolzene oder gelöste Alkalimetalle sowie elementares oder gasförmiges Fluor bei hohen Temperaturen und Drücken. Alterungsbeständig.

Lebensmittel:

- FDA21 CFR 177.1550 (PTFE), FDA21 CFR 170.105 (Kleber)
- EG 1935/2004

Druck-Vakuum:

Bis 250 bar (je nach Betriebs- und Einbaubedingungen)



Typische Anwendungsbereiche:

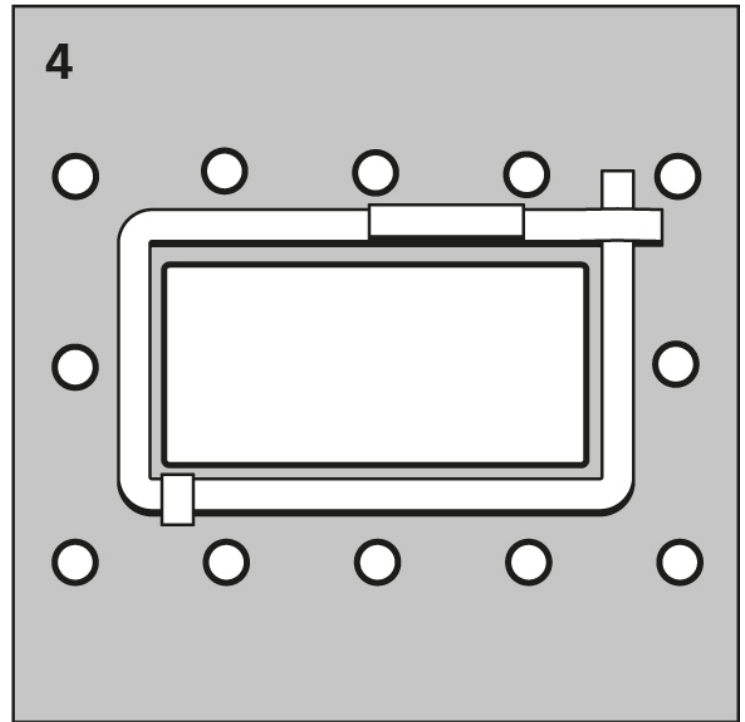
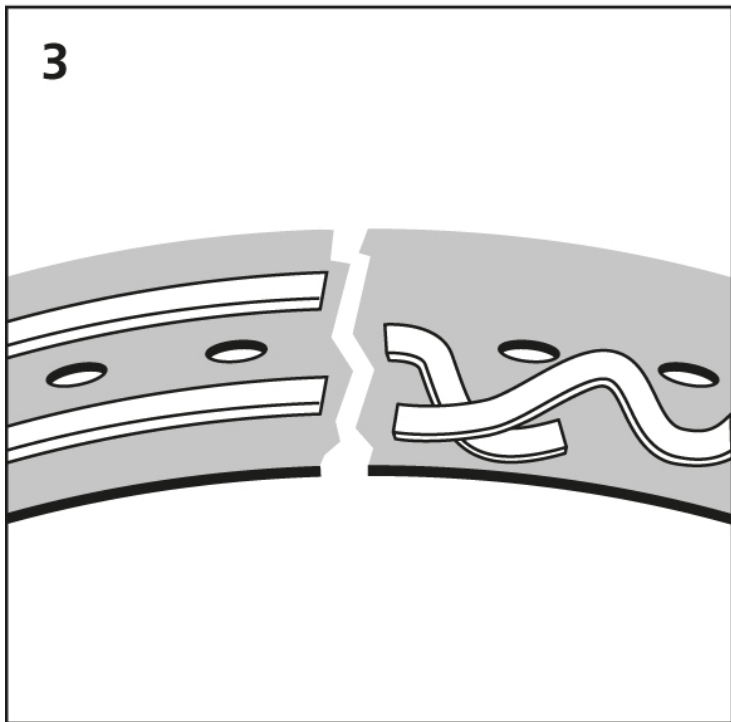
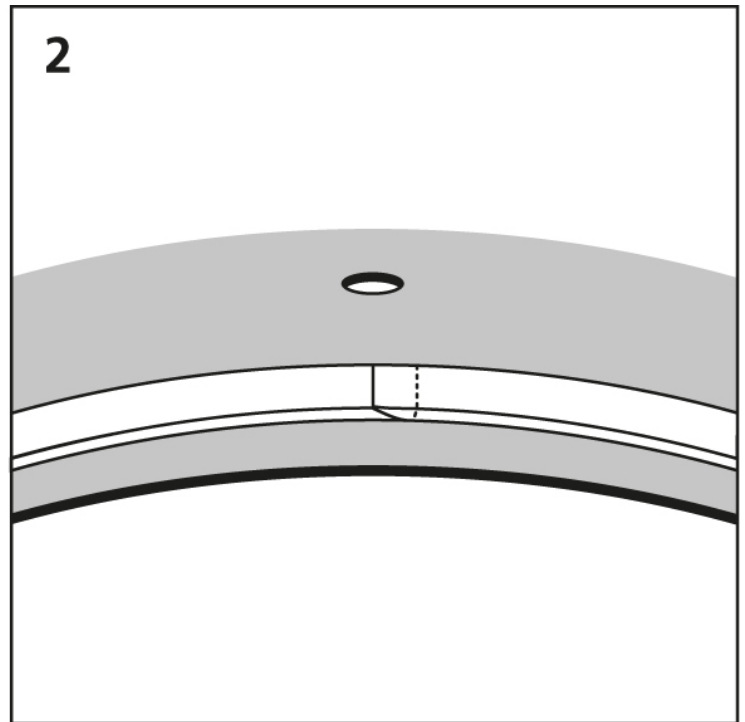
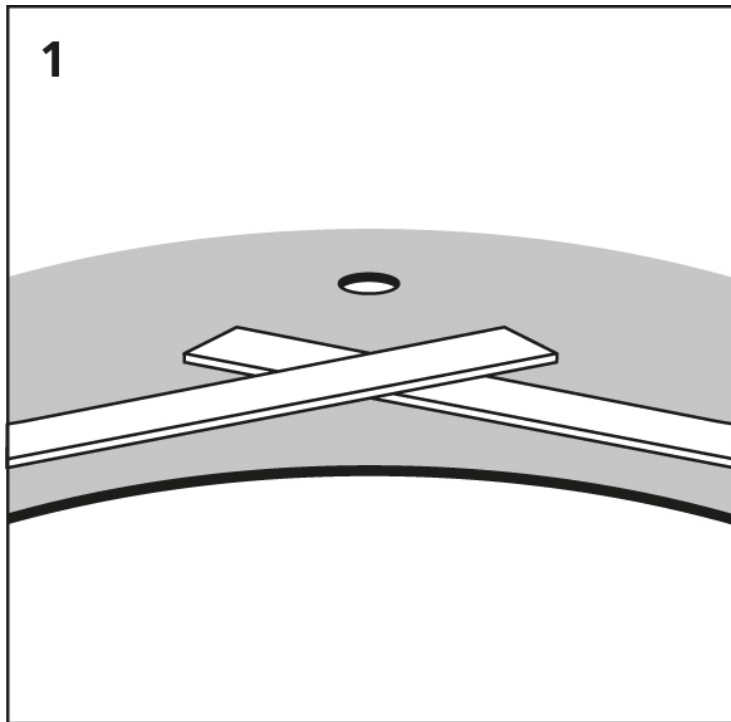
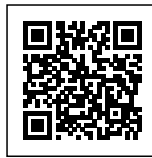
Antriebskästen, Behälter, Elektrolysezellen, Filtergehäuse, Getriebegehäuse, GFK-Flansche, Glas-Flansche, Graphit-Wärmetauscher, Hand-Mannlochdeckel, Inspektionslöcher, Kolonnen, Laborbereich, Luftkanäle, Luftkühler, Pumpen, Rohrleitungen, Reaktoren, Rauchgaskanäle, Rührer, Schaugläser, Stahlkonstruktionen, Turbinen, Tanks, Verdichter, Ventilatoren, Wärmetauscher

Montage (siehe Abbildungen 1 - 4):

1. Dichtfläche säubern
2. Deckstreifen von Klebeleiste abziehen
3. Dichtung aufkleben
4. Enden vor Bolzen oder Spannelement 1 - 2 cm überlappen
5. Abschneiden

Montage-Sonderformen:

- Schrägschnitt bei spannungsempfindlichen Bauteilen, Schrägflänge 1 - 2 x Dichtungsbreite. (siehe Abb. 2)
- Wellenförmiges Aufkleben am Teilkreis bzw. Stützring verhindert abkippen der Flansche. (siehe Abb. 3)
- Unterfüttern bei großen Unebenheiten. (siehe Abb. 4)



Zulassungen:

- TÜV Prüf.-Nr. MP 4/0558
- KO x KD = 14,4 x bD N/mm² bis 6 bar Druck



- $K_1 = 1,63 \times bD \text{ mm}^2$
- BAM Tgb.-Nr. 6895/89 4-2544 für Sauerstoff 100 °C /100 bar
- DVGW Reg.-Nr. DG 5127 AU3305 Gas und Wasser geprüft
- TA-Luft: AMTEC $1,7 \times 10^{-7} \text{ mbar l/(ms)}$ bei 250 °C Prüfdruck

Lieferbreite in mm	Rollenlänge in Meter	Nennweite/ Breitenempfehlung	Flächenpressung Restdicke		
			10 N/mm ²	20 N/mm ²	30 N/mm ²
1	25		0,15	0,10	0,08
3 x 1,5	10 / 25	bis NW 100	0,40	0,35	0,30
5 x 2	10 / 25	bis NW 300	0,80	0,60	0,50
7 x 2,5	10 / 25	bis NW 800	1,00	0,80	0,70
10 x 3	10 / 25	bis NW 1500	1,20	0,90	0,80
14 x 5	10	bis NW 1500	1,60	1,20	1,00
17 x 6	10	Bei großen Unebenheiten die nächst größere Breite einsetzen.	2,10	1,50	1,40
20 x 7	10		2,40	1,80	1,40
28 x 5	5		1,60	1,20	1,00
40 x 5	5		1,60	1,20	1,00

Richtwerte: abhängig von Material und Oberfläche.
Gasdicht ab 20 N/mm² Flächenpressung im Betriebszustand.