

OM ePTFE

ePTFE betyr ekspandert PTFE. Ekspandert PTFE lages ved at man under oppvarming av PTFE blåser inn luft i materialet.

På denne måten lages et pakningsmateriale som er meget formbart og lett å skjære.

Materialet egner seg aldeles utmerket som pakningsmateriale og finnes i dag i de fleste industrier.

Det brukes ved mange tilfeller som en standardløsning.

Man skal huske at ekspandert PTFE ikke er et tett materiale i seg selv, man behøver å tilføre et overflatetrykk på materialet for at det skal tette.

Mange ganger har det feilaktig blitt hevdet at det trengs ekstremt lite overflatetrykk for å tette med denne type pakning.

Tvert imot trengs et ganske ordentlig overflatetrykk for å få en pakning av ePTFE tett.

Den vanligste formen av ePTFE er ustabilisert PTFE (virgin PTFE). Det finnes også stabilisert ePTFE og biaksielt stabilisert ePTFE.

Biaksielt stabilisert ePTFE innebærer at man får PTFE-fiberne

Til å legge seg i alla mulige retninger for dermed å låse hverandre.

Denne type pakning har en mye mindre kaldflytning.

Den holder formen mye bedre og blir ikke så tynn som ustabilisert ePTFE ved komprimering.

Montasje av modell 800 og 900

Før montering av Superject modell 800 skal flenser eller delingsplan rengjøres nøye. Pass på at alle rester av pakning, fett eller olje er borte. Pass også på at tetningsflatene er uskadde.

Begynn påføringen av tetningsbåndet ved et skruehull (se skisse) og følg deretter flensen eller delingsplanet rundt.

Avslutt ved å korse tetningsbåndet inntil det skruehullet der påføringen begynte (se skisse). Dra aldri av hela beskyttelsesteipen fra klistret,

ta kun en bit om gangen. Ellers risikerer man å grise til klistret på båndet med konsekvensen at det kommer forurensninger inn i tetningsbåndet.

Dra til boltene korsvis med moment i tre steg. Første steget bør være ca. 30 % av sluttmomentet.

