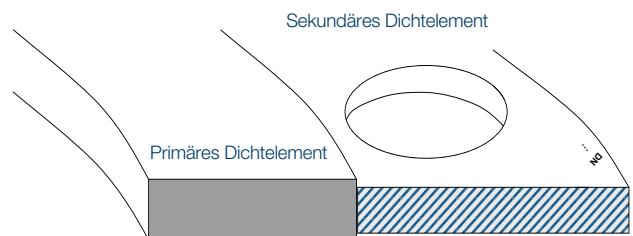


MEHRSTOFFDICHTUNGEN / ZWEISTOFFDICHTUNGEN

An Dichtsystemen werden in der heutigen Zeit immer größere Anforderungen gestellt die viele Dichtungswerkstoffe alleine nicht mehr bewältigen können. Ob leichtere und materialsparende Bauweisen der Anlagen, dadurch geringe Flächenpressung aber hohe Stabilität, durch hohe Drücke, hohe Temperaturen und chemische Beständigkeit, oder Eigenschaften verschiedenster Materialien und Medien in den Dichtsystemen. Das sind die Herausforderungen, die an Dichtungen gestellt werden. Auch Kosten spielen eine große Rolle.

Die Lösung Mehrstoff- oder Zweistoffdichtungen die je nach Anwendungsfall mit den richtigen Werkstoffen ausgelegt und konzipiert werden müssen.

In der Regel bestehen Mehrstoff-/Zweistoffdichtungen aus einem primären Dichtelement und einem sekundären Dichtelement. Das primäre Dichtelement übernimmt die eigentliche Abdichtung zum Medium. Das sekundäre Dichtelement übernimmt Funktionen wie z. B. Zentrierung und erfüllt die mechanischen Erfordernisse eines Dichtelementes. Im eingebauten Zustand befinden sich die beiden Elemente in Blocklage.



Anwendungsbeispiele

Glatter Blechflansch, Temperatur 80 ° C, 6 bar, Kühlluft, Vibrationen:

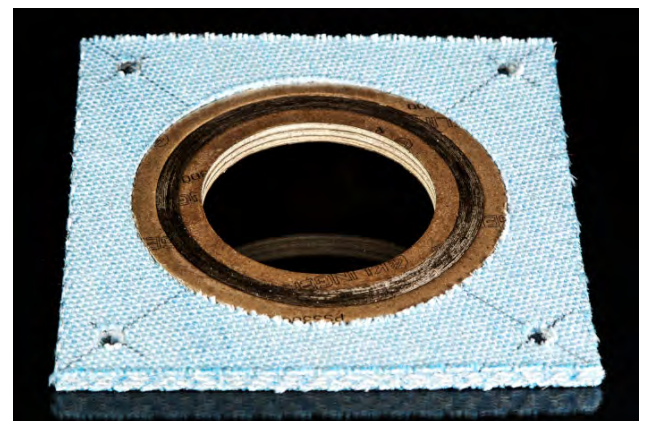
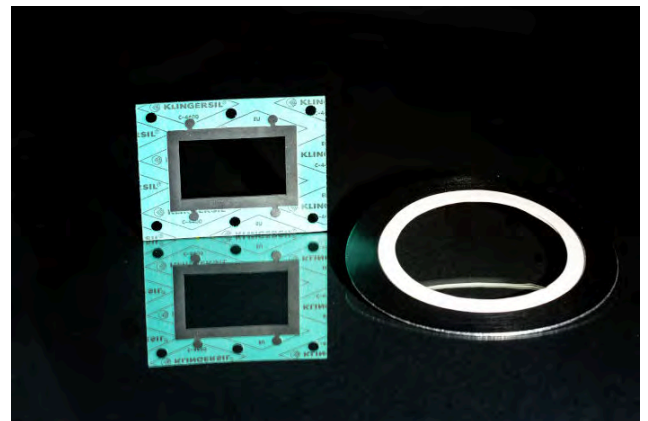
- Außenring: Fasermaterial oder VA 2,0 mm; sichert Innendruck. Bessere Montierbarkeit und Momentenstütze (hier KlingerSIL C4400 mit Lochbild)
 - Innenring: Elastomerring 2,5 mm;
- Primäres Dichtelement im Kraftnebenschluss

Hohe Temperatur 350° C, aggressives Medium:

- Außenring: Reingrafitring 2,0 mm; sichert Innendruck und das Wegfließen von PTFE.
 - Innenring: PTFE 2,5 mm;
- Primäres Dichtelement im Kraftnebenschluss

Hohe Temperatur > 550° C, aggressives Medium (Chlorhaltiges anorganisches Salz):

- Außenrahmen: Gewebe HT 9 mm; dient als Stütze und zur Zentrierung des Glimmerrings
- Innenring: Glimmerspiralring 9,5 mm; Primäres Dichtelement im Kraftnebenschluss



Rev01/0818