

OLIFAN 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 faits 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^{ère}, 2^{ème} et 3^{ème} famille et de l'eau chaude – Partie 3 : bandes en PTFE non fritté » .**

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

- **Conforme aux normes contact eau potable : KTW (allemand) et WRAS (anglais).**

Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Couleur	Blanc
Largeur	12 mm
Epaisseur	0.1 mm
Densité	0.8
Masse surfacique	80 g/m ²
Nature des filetages	Convient pour des raccords conique/cylindrique et conique/conique (ISO 7-1)
Pression maximale / température maximale	15 bars et température maximale selon le fluide (voir tableau ci-après) La 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

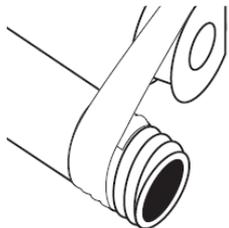
Nombre de raccords approximatif réalisé avec un mètre de ruban (*)	Ruban de 12 mm de largeur
3/8"	8
1"	3

(*) La norme EN 751-3 préconise un chevauchement de 50% lors de l'enroulement du ruban quelles que soient l'épaisseur et la densité du ruban. La consommation ne dépend donc que de la largeur de celui-ci.

Précautions d'emploi

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur www.quickfds.com ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

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

Stocker à une température comprise entre -50°C et +50°C.

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Guide de choix

		EAU (chaude et froide sanitaire / eau de chauffage / eau potable)		AUTRES FLUIDES	GAZ	
		Filetages fins ou neufs	Filetages grossiers	Produits chimiques et hydrocarbures	Gaz / vapeur	Oxygène
Ruban PTFE	standard					
	spécial gros diamètre					
Olifan PTFE	haute densité					
	gaz/vapeur					
	oxygène					

Pour des filetages faits manuellement ou usagés, utiliser Olifant PTFE Haute Densité.

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 vous recommandons 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 sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.