



## GUARCOGRAF R

Feuille à joint en graphite expansé souple (pureté >99%) avec tôle inox 316L lisse en renfort (eau, huile, air, fuel, gaz, vapeur, chimie).

| CARACTERISTIQUES (valeurs données pour une ep. 2 mm)                           | VALEURS      | UNITES            |
|--|--------------|-------------------|
| Températures* maximales de service recommandées                                |              |                   |
| milieu air ou oxydant  | 450          | °C                |
| fluide réducteur ou inerte et joint exposé à l'air                             | 550          | °C                |
| milieu réducteur ou inerte (fluide et joint)                                   | 700          | °C                |
| Pression* maximale de service  | 80           | Bar               |
| Couleur  | Noir 2 faces | -                 |
| Relaxation à chaud (DIN 52913)<br>16h, 50Mpa, 300°C                            | 48           | N/mm <sup>2</sup> |
| Perméabilité au gaz (DIN 3535/6)<br>λ 2.0 (30N/mm <sup>2</sup> , N2 à 40 bars) | 0.05         | mg/(s.m)          |
| Compressibilité (ASTM F36)   | 40-50        | %                 |
| Reprise élastique (ASTM F36)   | 10-15        | %                 |
| Module de compression (DIN 28090-2)  |              |                   |
| Température ambiante : $\epsilon_{ksw}$  | 41           | %                 |
| Haute température : $\epsilon_{wsw}/300^{\circ}\text{C}$                       | 1.1          | %                 |
| Pourcentage de relaxation en fluage (DIN 28090-2)                              |              |                   |
| Température ambiante : $\epsilon_{ksw}$  | 4.5          | %                 |
| Haute température : $\epsilon_{wsw}/300^{\circ}\text{C}$                       | 4            | %                 |

\*Les valeurs de température et de pression ne sont pas associées.

**Formats standards\*\*** : 1000 x 1000 mm

Sur demande : 1500 x 1500 mm

**Epaisseur standards** : 1.0 – 1.5 – 2.0 – 3.0 mm (± 10%)

\*\*NB : Recommandation pour la zone de découpe des joints : min 25mm du bord de la feuille

Les caractéristiques techniques mentionnées ci-dessus sont des valeurs moyennes typiques obtenues selon les méthodes de tests indiquées et peuvent donc être susceptibles de variations de fabrication normales. Elles sont fournies à titre indicatif. Elles ne constituent pas une garantie, et nous vous recommandons d'effectuer un essai avant la mise en œuvre définitive.