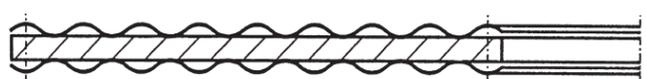
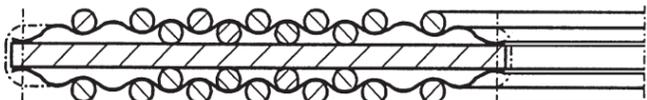
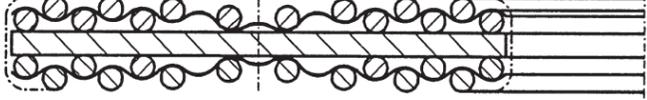


Großdichtungen für Heißwind-, Gas- und Wasserleitungen



Großdichtungen für Heißwind-, Gas- und Wasserleitungen

(Alternative zu Keramschlauch- und Wellringdichtung)

Profil	Querschnitt	Maße	Aufbau der Dichtung	Einsatzmöglichkeiten
HSW 500		sämtliche Ø, Randbreite unbegrenzt, Stärke je nach Auflage gesamt bis 8 mm	Metallträger 3 - 4 mm stark, mit beidseitiger Grafitauflage bis 3 mm stark pro Seite	einsetzbar bei allen Einbaubedingungen
HSW 501		sämtliche Ø, Randbreite bis 50 mm, Stärke gesamt bis 8 mm	Metallträger 3 - 4 mm stark, mit beidseitigem Wellring, 1,5 - 2 mm stark aufgeklebt oder punktgeschweißt	einsetzbar bei guten bis sehr guten Einbaubedingungen (saubere und winkelige Flanschflächen; Anpreßdruck muß über 140 µ/mm ² liegen)
HSW 502		wie HSW 501 Randbreite max. 40 mm, Stärke bis 12 mm, bei Einfassungen + 1 mm	Metallträger 3 - 4 mm stark, mit beidseitiger Keram- oder Grafitseil- belegter Wellring, wobei die auf dem Metallträger aufliegende Seite nur in der Ringmitte mit 3 - 4 Lagen belegt wird; der Wellring ist am Innen- und Außendurchmesser auf den Metallträger gepunktet. Das Profil des Dichtungsringes ist im fertigen Zustand linsenförmig.	einsetzbar bei schlechten Einbaubedingungen (unsaubere Flanschfläche, Schräglage und raue Betriebsbedingungen; Dichtung legt sich gut an bei geringem Anpreßdruck 100 - 120 µ/mm ²)
HSW 503		wie HSW 502, Randbreite bis 70 mm	Metallträger 3 - 4 mm stark, mit beidseitiger Keram- oder Grafitseil- belegter Wellring, wobei die Seite, die auf dem Metallträger aufliegt, nur am Innen- und Außendurchmesser mit 2 - 3 Lagen belegt wird; im Bereich der Ringmitte wird angepunktet. Die Dichtfläche ist leicht konkav.	wie HSW 502, nur für breitere Dichtflächen und hohe Anpreßdrücke
HSW 504		Stärke mind. 10 mm, max. 20 mm, bei Einfassungen + 1 mm; bis 40 mm Rand	Metallträger 3 - 4 mm stark; Träger wird im Bereich Ringmitte mit 0,5 - 1 mm Grafitriffelband beidseitig beklebt; Wellring 1,5 - 2 mm am Innen- und Außendurchmesser beidseitig angepunktet bzw. angeklebt; die aufliegende Wellringseite wird entsprechend der geforderten Gesamt- stärke mit 0,5 - 3 mm Grafit mit Einlage beklebt. Der Ring wird leicht linsenförmig.	bei mittleren Betriebsbedingungen, saubere Handhabung, sehr stoßempfindlich; Außeneinfassung empfiehlt sich!
HSW 505		wie HSW 504, nur größere Randbreite, max. 80 mm	Metallträger 3 - 4 mm stark; Träger wird im Bereich Innen- und Außendurchmesser je 1/3 der Ringbreite mit 0,5 - 1 mm Grafitriffelband beidseitig beklebt; Wellring wird im freigebliebenen mittleren Ringbereich beidseitig angepunktet; die aufliegenden Wellringseiten werden entspre- chend der geforderten Gesamtstärke mit 0,5 - 3 mm Grafit mit Einlage beklebt. Der Ring wird leicht konkav.	bei schlechten Betriebsbedingungen, sonst wie HSW 504