

## OLIFAN PTFE GAZ VAPEUR

### FONCTIONNALITÉ

**Ruban 100% P.T.F.E. cru, assurant l'étanchéité des raccords filetés métalliques de toute nature et facilitant leur démontage.**

- Etanchéité des circuits de gaz (sauf oxygène) dans les industries chimiques, pétrochimiques, médicales ou dans le bâtiment.
- Etanchéité des canalisations de vapeur d'eau.
- Etanchéité des robinets de récipients sous pression (après détendeur).

### Labels et Agréments

**Conforme à la norme EN 751-3 : « matériaux d'étanchéité pour raccords filetés en contact des gaz de 1<sup>ère</sup>, 2<sup>ème</sup> et 3<sup>ème</sup> famille et de l'eau chaude – Partie 3 : bandes en PTFE non fritté »**

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Couleur	Blanc
Largeur	12 et 19 mm
Epaisseur	0.1 mm
Densité	1
Masse surfacique	100 g/m <sup>2</sup>
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 gaz (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*
Acétylène	95°C
Azote	95°C
Butane	150°C
Gaz naturel	250°C
Propane	150°C
Vapeur d'eau	230°C

\* 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

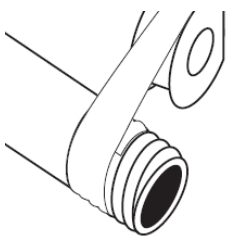
- Enrouler le ruban autour des filets mâles, dans le sens du vissage, en effectuant un chevauchement de 50%.
- Ne pas exercer de forte tension sur le ruban pendant l'enroulement.
- A la fin du recouvrement, découper et rabattre le ruban sur les filets.
- Appliquer une pré-contrainte comprise entre 50 et 300 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	Ruban de 19 mm de largeur
3/8"	8	13
1"	3	5

(\*) 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.

## 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.

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 recommandons aux utilisateurs 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 avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)



GEB SAS – CS 62062 – Tremblay en France  
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France  
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00  
N°SIREN : 500 674 056

[www.geb.fr](http://www.geb.fr)

p : 2 sur 3

## 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 Olifan 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 recommandons aux utilisateurs 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 avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com)



GEB SAS – CS 62062 – Tremblay en France  
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France  
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00  
N°SIREN : 500 674 056

[www.geb.fr](http://www.geb.fr)

p : 3 sur 3