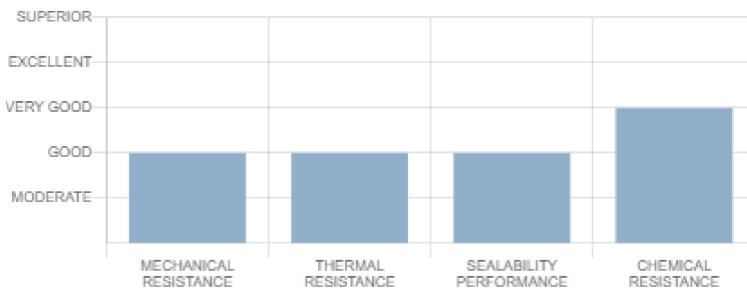




TESNIT® BA-50 tiene una buena resistencia térmica y química, lo que lo hace adecuado para su uso en una amplia gama de aplicaciones. TESNIT® BA-50 es muy adecuado para su uso con el suministro de agua potable y la construcción naval.

PROPIEDADES



INDUSTRIAS Y APLICACIONES APROPIADAS

-  INDUSTRIAS DE CONSTRUCCIÓN DE AUTOMOCIÓN Y MOTORES
-  INDUSTRIA DE ALIMENTOS
-  SUMINISTRO DE GAS
-  PROPÓSITO GENERAL
-  SUMINISTRO DE AGUA POTABLE
-  CONSTRUCCIÓN NAVAL
-  SUMINISTRO DE AGUA

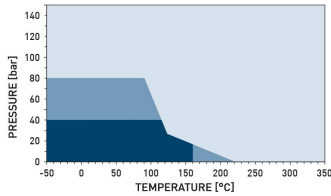
Composición	Fibras de aramida, cargas inorgánicas, ligante NBR. Refuerzo de malla de alambre de acero opcional.		
Color	Verde claro		
Aprobaciones y cumplimientos	DNVGL ELL (caliente) TZW W270	DVGW DIN 3535-6 SVGW DIN 3535-6 WRAS	CE 1935/2004 TA Luft (VDI 2440)
Dimensiones de la hoja	Tamaño (mm): 1500 x 1500 3000x1500 4500 x 1500 Grosor (mm): 0,5 1.0 1.5 2.0 3.0 Otros tamaños y espesores disponibles bajo pedido		
Tolerancias	± 5 % en longitud y anchura En espesores hasta 1,0 mm ± 0,1 mm En espesores superiores a 1,0 mm ± 10 %		
Acabado de la superficie	Estándar: 4AS. Opcional: grafito o PTFE.		

DATOS TÉCNICOS

Valores típicos para 2 mm de espesor

Propiedad	Norma	Unidad	Valor
Densidad	DIN 28090-2	g/cm ³	1.8
Compresibilidad	ASTM F36J	%	9
Recuperación	ASTM F36J	%	55
Resistencia a la tracción	ASTM F152	MPa	11
Estrés residual	DIN 52913		
50 MPa, 175 °C, 16 horas		MPa	25
50 MPa, 300 °C, 16 horas		MPa	/
Tasa de fuga específica	DIN 3535-6	mg/(s·m)	0.07
Aumento de espesor	ASTM F146		
Aceite IRM 903, 150°C, 5 h		%	8
Combustible ASTM B, 23°C, 5 h		%	10
módulo de compresión	DIN 28090-2		
A temperatura ambiente: ϵ_{KSW}		%	8.5
A temperatura elevada: $\epsilon_{WSW/200^\circ C}$		%	25
Relajación progresiva	DIN 28090-2		
A temperatura ambiente: ϵ_{KRW}		%	5.1
A temperatura elevada: $\epsilon_{WRW/200^\circ C}$		%	1.2
Condiciones máximas de funcionamiento			
Temperatura pico		°C/°F	280/536
Temperatura continua		°C/°F	220/428
Temperatura continua con vapor		°C/°F	180/356
Presión		bar/psi	80/1160

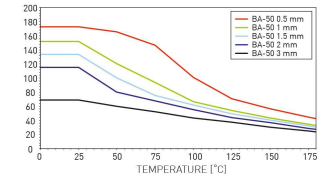
Diagrama PT EN 1514-1, Tipo IBC, PN 40, DIN 28091-2 / 3.8, 2 mm



Los diagramas PT indican la combinación máxima permisible de presión interna y temperatura de servicio que se puede aplicar simultáneamente a un espesor, tamaño y clase de estanqueidad de juntas dados. Dada la amplia variedad de aplicaciones de juntas y condiciones de servicio, estos valores solo deben considerarse como una guía para el montaje adecuado de juntas. En general, las juntas más delgadas exhiben mejores propiedades de PT.

- Idoneidad general - Bajo prácticas de instalación comunes y compatibilidad química
- Idoneidad condicional: las medidas adecuadas garantizan el máximo rendimiento para el diseño de juntas y la instalación de juntas. Se recomienda consulta técnica
- Idoneidad limitada - La consulta técnica es obligatoria.

ESQUEMAS BO DIN 28090-1



Los diagramas de σ BO representan valores de σ BO para diferentes espesores de material de juntas. Estos valores indican las presiones de compresión máximas en servicio que se pueden aplicar en el área de la junta involucrada sin destruir o dañar el material de la junta.

TABLA DE RESISTENCIA QUÍMICA

Las recomendaciones hechas aquí pretenden ser una guía para la selección de un tipo de junta adecuado. Dado que la función y la durabilidad de los productos dependen de una serie de factores, es posible que los datos no se utilicen para respaldar ningún reclamo de garantía. Si existen normas específicas de homologación de tipo, estas deben cumplirse.

Leyenda: + Recomendado ⊕ La recomendación depende de las condiciones de funcionamiento, - No recomendado

Acetamida	+	Calcium chloride	+	Freon-12 (R-12)	+	Motor oil	+	Sodium bicarbonate	+
Ácido acético 10%	+	Calcium hydroxide	+	Freon-134a (R-134a)	+	Naphtha	+	Sodium bisulfite	+
Acetic acid 100% (Glacial)	-	Carbon dioxide (gas)	+	Freon-22 (R-22)	⊕	Nitric acid 10%	-	Sodium carbonate	+
Acetone	⊕	Carbon monoxide (gas)	+	Fruit juices	+	Nitric acid 65%	-	Sodium chloride	+
Acetonitrile	-	Cellosolve	-	Fuel oil	+	Nitrobenzene	-	Sodium cyanide	+
Acetylene (gas)	+	Chlorine (gas)	-	Gasoline	+	Nitrogen (Gas)	+	Sodium hydroxide	⊕
Acid chlorides	-	Chlorine (in water)	+	Gelatin	+	Nitrous gases (NOx)	⊕	Sodium hypochlorite (Bleach)	⊕
Acrylic acid	⊕	Chlorobenzene	⊕	Glycerine (Glycerol)	+	Octane	+	Sodium silicate (Water glass)	+
Acrylonitrile	-	Chloroform	-	Glycols	+	Oils (Essential)	+	Sodium sulfate	+
Adipic acid	+	Chloroprene	⊕	Helium (gas)	+	Oils (Vegetable)	+	Sodium sulfide	+
Air (gas)	+	Chlorosilanes	-	Heptane	+	Oleic acid	+	Starch	+
Alcohols	+	Chromic acid	-	Hydraulic oil (Glycol based)	+	Oleum (Sulfuric acid, fuming)	-	Steam	+
Aldehydes	⊕	Citric acid	⊕	Hydraulic oil (Mineral)	+	Oxalic acid	⊕	Stearic acid	+
Alum	+	Copper acetate	+	Hydraulic oil (Phosphate ester-based)	⊕	Oxygen (gas)	-	Styrene	⊕
Aluminium acetate	+	Copper sulfate	+	Hydrazine	-	Palmitic acid	+	Sugars	+
Aluminium chlorate	⊕	Creosote	⊕	Hydrocarbons	+	Paraffin oil	+	Sulfur	⊕
Aluminium chloride	⊕	Cresols (Cresylic acid)	-	Hydrochloric acid 10%	+	Pentane	+	Sulfur dioxide (Gas)	⊕
Aluminium sulfate	⊕	Cyclohexane	+	Hydrochloric acid 37%	-	Perchloroethylene	-	Sulfuric acid 20%	-
Amines	-	Cyclohexanol	+	Hydrofluoric acid 10%	-	Petroleum (Crude oil)	+	Sulfuric acid 98%	-
Ammonia (Gas)	⊕	Cyclohexanone	⊕	Hydrofluoric acid 48%	-	Phenol (Carbolic acid)	-	Sulfuryl chloride	-
Ammonium bicarbonate	+	Decalin	+	Hydrogen (gas)	+	Phosphoric acid, 40%	⊕	Tar	+
Ammonium chloride	+	Dextrin	+	Iron sulfate	+	Phosphoric acid, 85%	-	Tartaric acid	⊕
Ammonium hydroxide	+	Dibenzyl ether	⊕	Isobutane (Gas)	+	Phthalic acid	+	Tetrahydrofuran (THF)	-
Amyl acetate	⊕	Dibutyl phthalate	⊕	Isocetane	+	Potassium acetate	+	Titanium tetrachloride	-
Anhydrides	⊕	Dimethylacetamide (DMA)	⊕	Isoprene	+	Potassium bicarbonate	+	Toluene	+
Aniline	-	Dimethylformamide (DMF)	⊕	Isopropyl alcohol (Isopropanol)	+	Potassium carbonate	+	2,4-Toluenediisocyanate	⊕
Anisole	⊕	Dioxane	-	Kerosene	+	Potassium chloride	+	Transformer oil (Mineral type)	+
Argon (gas)	+	Diphyl (Dowtherm A)	+	Ketones	⊕	Potassium cyanide	+	Trichloroethylene	-
Asphalt	+	Esters	⊕	Lactic acid	⊕	Potassium dichromate	⊕	Vinegar	+
Barium chloride	+	Ethane (Gas)	+	Lead acetate	+	Potassium hydroxide	+	Vinyl chloride (gas)	-
Benzaldehyde	-	Ethers	⊕	Lead arsenate	+	Potassium iodide	+	Vinylidene chloride	-
Benzene	+	Ethyl acetate	⊕	Magnesium sulfate	+	Potassium nitrate	+	Water	+
Benzoic acid	⊕	Ethyl alcohol (Ethanol)	+	Maleic acid	⊕	Potassium permanganate	⊕	White spirits	+
Bio-diesel	+	Ethyl cellulose	⊕	Malic acid	⊕	Propane (gas)	+	Xylenes	+
Bio-ethanol	+	Ethyl chloride (gas)	-	Methane (Gas)	+	Propylene (gas)	+	Xylenol	-
Black liquor	⊕	Ethylene (gas)	+	Methyl alcohol (Methanol)	+	Pyridine	-	Zinc sulfate	+
Borax	+	Ethylene glycol	+	Methyl chloride (Gas)	⊕	Salicylic acid	⊕		
Boric acid	+	Formaldehyde (Formalin)	⊕	Methylene dichloride	⊕	Seawater/brine	+		
Butadiene (gas)	+	Formamide	⊕	Methyl ethyl ketone (MEK)	⊕	Soaps	+		
Butane (gas)	+	Formic acid 10%	+	N-Methyl-pyrrolidone (NMP)	⊕	Silicones (oil/grease)	+		
Butyl alcohol (Butanol)	+	Formic acid 85%	⊕	Milk	+	Soaps	+		
Butyric acid	+	Formic acid 100%	-	Mineral oil type ASTM 1	+	Sodium aluminate	+		

All information and data quoted are based upon decades of experience in the production and operation of sealing elements. This data may not be used to support any warranty claims. With its publication this latest edition supersedes all previous issues and is subject to change without further notice.