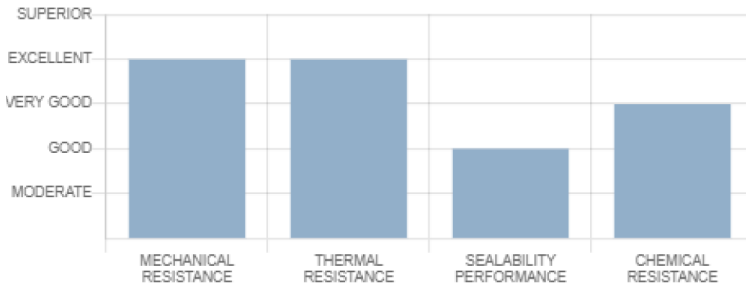




TESNIT® BA-M posee una excelente resistencia térmica y propiedades mecánicas (especialmente la retención del par de torsión de los pernos), lo que permite que TESNIT® BA-M se utilice en una amplia gama de aplicaciones, particularmente en sistemas de suministro de vapor, calefacción y refrigeración.

PROPIEDADES



INDUSTRIAS Y APLICACIONES APROPIADAS

- 🍷 INDUSTRIA DE ALIMENTOS
- 🔥 SUMINISTRO DE GAS
- ☀️ SISTEMAS DE CALEFACCIÓN
- 🌡️ APLICACIÓN DE ALTA TEMPERATURA.
- 📄 INDUSTRIAS DE PAPEL Y CELULOSA
- 🏭 INDUSTRIA PETROQUÍMICA
- 💧 SUMINISTRO DE AGUA POTABLE
- ⚡ PLANTA DE ENERGÍA
- ❄️ REFRIGERACIÓN Y REFRIGERACIÓN
- 🚢 CONSTRUCCIÓN NAVAL
- 🔧 SUMINISTRO DE VAPOR

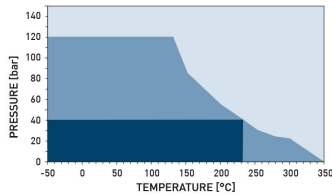
Composición	Fibras minerales y de aramida biosolubles, cargas inorgánicas, ligante NBR. Malla de alambre de acero opcional o refuerzo de acero expandido.		
Color	Azul verdoso / Verde		
Aprobaciones y cumplimientos	BAM (oxígeno)	BS 7531 Grado X	CE 1935/2004
Dimensiones de la hoja	Tamaño (mm): 1500 x 1500 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	1.7
Compresibilidad	ASTM F36J	%	10
Recuperación	ASTM F36J	%	60
Resistencia a la tracción	ASTM F152	MPa	13
Estrés residual	DIN 52913		
50 MPa, 175 °C, 16 horas		MPa	35
50 MPa, 300 °C, 16 horas		MPa	27
Tasa de fuga específica	DIN 3535-6	mg/(s·m)	0.05
Aumento de espesor	ASTM F146		
Aceite IRM 903, 150°C, 5 h		%	5
Combustible ASTM B, 23°C, 5 h		%	6
módulo de compresión	DIN 28090-2		
A temperatura ambiente: ϵ_{KSW}		%	10.8
A temperatura elevada: $\epsilon_{WSW/200^\circ C}$		%	11.0
Relajación progresiva	DIN 28090-2		
A temperatura ambiente: ϵ_{KRW}		%	4.1
A temperatura elevada: $\epsilon_{WRW/200^\circ C}$		%	0.8
Condiciones máximas de funcionamiento			
Temperatura pico		°C/°F	440/824
Temperatura continua		°C/°F	350/662
Temperatura continua con vapor		°C/°F	300/572
Presión		bar/psi	120/1740

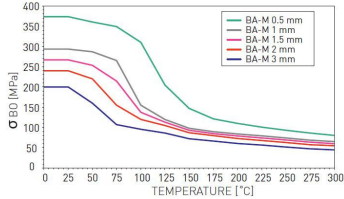
Diagrama PT EN 1514-1, Tipo IBC, PN 40, DIN 28091-2 / 3.8, 2 mm



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

The recommendations made here are intended as a guideline for the selection of a suitable gasket type. As the function and durability of products are dependent upon a number of factors, the data may not be used to support any warranty claims. If there are specific type-approval regulations, these have to be complied with.

Legend: + Recommended ○ Recommendation depends on operating conditions, - Not recommended

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

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.