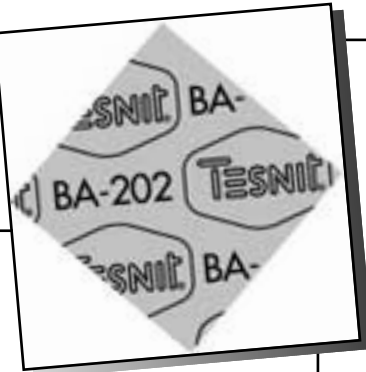
**P.B.I.****TESNIT® BA 202****PORTERET BEAULIEU INDUSTRIE S.A.**

21310 BEZOUOTTE - France - Tél. 03 80 10 08 08 - Fax 03 80 36 56 87

http://www.pbi.fr - e-mail : info@pbi.fr



Description

Feuille à joint composée de **fibres synthétiques + NBR**

Caractéristiques

(Test sur échantillon ép. 2,0 mm)

Températures*	Maxi	180° C
	Continue	140° C
	Vapeur	---
	Mini	-150° C
Pression*		40 Bar
Couleur		Rouge deux faces
Masse volumique (DIN 3754)		1.7 g/cm ³
Compressibilité (ASTM F36/J)		8 %
Reprise élastique (ASTM F36/J)		50 %
Charge de rupture (DIN 52910)		7 N/mm ²
Relaxation à chaud (DIN 52913)	16h, 300°C, 50 N/mm ²	-- N/mm ²
	16h, 175°C, 50 N/mm ²	20 N/mm ²
Variation épaisseur après immersion (ASTM F146)	IRM 903 huile (5h, 150°C)	10 %
	Fuel ASTM B (5h, 23°C)	10 %
Teneur en chlorure		<100 ppm
Perméabilité au gaz (DIN 3535/6)		0.08 mg/(s.m)
Facteurs de serrage	(fuite 0.02 mg/(s.m) N ₂)	m = 2 et y = 35 N/mm ²
Normes et agréments :		ISO 9001, LNE**, FDA***
Traitement anti-adhérent deux faces (sur demande)		graphite, silicone, PTFE...

*Les valeurs de température et de pression ne sont pas associées (voir tableau T&P) **Débit mini. nécessaire 0,357 kg/min

***Certificat laboratoire

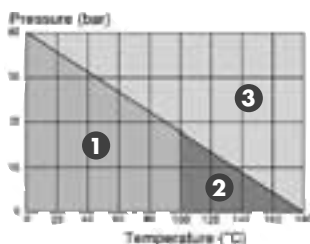
Applications

- Eau, huile, air, fuel, gaz
- Applications modérées et industries alimentaires

Présentations

Format standard	1500 x 1500 mm
Autres formats (sur demande)	1500 x 1000 - 1500 x 3000 - 1500 x 4500 mm
Épaisseurs standards (autres sur demande)	0,3 - 0,5 - 0,8 - 1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 4 - 5 mm

Tableau Température / Pression Associée



1. Bonne étanchéité
2. Précautions d'emploi recommandées sous vapeur
3. Avis technique recommandé

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 et peuvent être modifiées sans préavis. Elles ne constituent pas une garantie, et nous vous recommandons d'effectuer un essai avant la mise en oeuvre définitive.