

GYLON

Kullanım Koşulları:

	3501*	3500	3504**	3510**	3545	HP 3560
Sıcaklık Aralığı°C	-210 +260	-210 +260	-210 +260	-210 +260	-210 +260	-210 +260
Maksimum Basınçbar	83	83	83	83	83	172
P x T Faktörü 1.0 ve 1,5mm	12000	12000	12000	12000	12000	25000
..... 3.0mm	8600	8600	8600	8600	8600	15000
Sıkıştırma Sürünme Mukavemeti (DIN 52913) (150°C-30 N/mm ²) N/mm ²	16	16	15	14	14	-
(175°C-50 N/mm ²) N/mm ²	25	25	-	-	-	-
Sıkıştırılabilirlik (ASTM F36).....%	7-12	7-12	25-45	4-10	60-70	3-7
Toparlanma (ASTM F36).....%	40	40	30	40	15	50
Sürünme Gevşemesi (ASTM F38)%	18	18	40	11	15	20
Çekme Mukavemeti (ASTM D 1708)..... N/mm ²	14	14	14	14	-	34
Sızdırmazlık (ASTM F37) ASTM Fuel A..... ml/saat	0,1	0,22	0,12	0,04	0,15	0,02
Gaz Geçirgenliği (DIN 3535/6) cm ³ /dak	0,10	0,25	0,25	0,10	0,04	0,02
Kaçak Oranı (DIN 28090-2) mg/(s x m)	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,002	-
Yoğunluğu g/cm ³	2,19	2,10	1,70	2,80	-	-

** Oksijen uygulamaları için BAM Sertifikasına sahiptir.

P x T Faktörü

İşletme sıcaklığı ve işletme basıncı değerlerinin her ikisi birden maksimum değerlere ulaşmamalıdır. P x T Faktörü (basınç x sıcaklık faktörü) her potansiyel uygulamaya dair gerçek işletme değerlerinin bulunmasını mümkün kılar.

Maksimum basınç (bar) ve maksimum sıcaklık (°C) değerleri P x T değerinin üstüne çıkmamalıdır. P x T değerinin altındaki her basınç veya sıcaklık uygundur. Yukarıda verilen teknik bilgiler DIN ve ASTM talimatlarına göre laboratuarlarda yapılmıştır. Muhtelif işletme şartları gereği pratikte farklılıklarla karşılaşılabılır.