

# novaMICA® THERMEX

## Прокладочный материал для чрезвычайно высоких температур

novaMICA® THERMEX  
**НОВИНКА!**

### Описание материала

Прокладочный материал основан на обработанной природной слюде флогопит армированный нержавеющей просечно-вытяжной сталью (1.4404/ AISI 316L).

Комбинация просечно-вытяжной жести и высококачественной слюды дают материалу отличительные характеристики:

- Выдерживает температуры до 1000 °C
- Благодаря просечно-вытяжной стали материал обеспечивает отличные уплотнительные качества даже при высоких температурах
- Надёжен и прост в обращении
- Лёгок в обработке и резке со всеми традиционными видами режущего инструмента

### Области применения

novaMICA® THERMEX применяется например в выхлопных системах и системах турбонаддува. Его применение возможно так же при высоких давлениях. Материалу не страшны частые переменные нагрузки. В зависимости от условий эксплуатации возможно исполнение прокладки с дополнительным внутренним обтюром.

### На благо человека и природы

Frenzelit сертифицирован по ISO 9001, ISO/TS 16949 и ISO 14001. Это гарантирует открытость во всех направлениях нашей деятельности и даёт безопасность при применении наших продуктов.

При возникновении вопросов наши сотрудники будут рады Вам помочь:

[gaskets@frenzelit.ru](mailto:gaskets@frenzelit.ru)

Прокладочные материалы

Технические ткани

Компенсаторы

Изоляционные материалы

Новые материалы

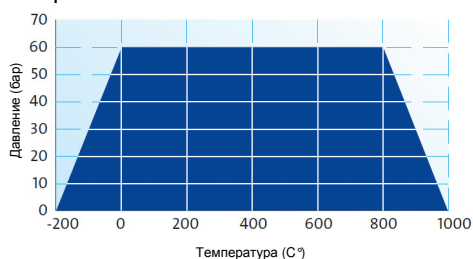
 **Frenzelit**

creating  
hightech  
solutions

# Техническая информация novaMICA® THERMEX

## Рекомендации по применению

### Горячие газы



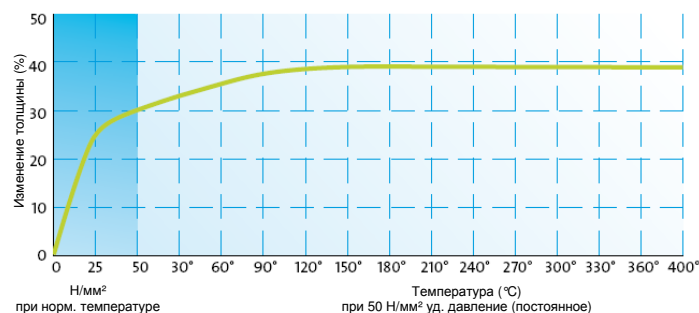
О применениях с более высокими давлениями и другими средами просим Вас проконсультироваться с нами.

Рекомендуемые температуры и давления, указанные в таблице, определены для использования прокладок толщиной в 2 мм и гладких фланцев. При применении тонких прокладок могут быть достигнуты более высокие параметры!

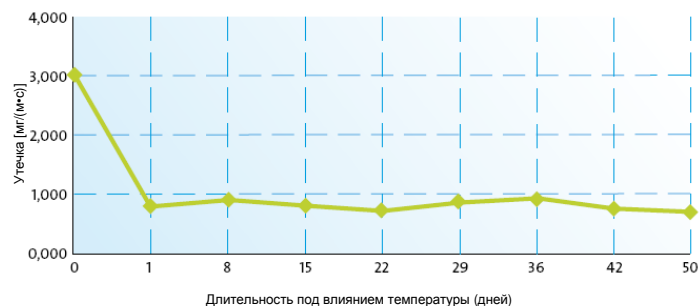
### Гарантинные обязательства

Вышеуказанные технические данные получены в условиях стандартных применений. Гарантия работоспособности не может быть обеспечена в полной мере из-за большого различия монтажных и производственных условий.

## Усадка – Temp-Test 2,0 мм



## Измерение газопроницаемости при 500 °C 5 бар N<sub>2</sub> по стандартам DIN 28 090-1



novaMICA® THERMEX показывает максимальную герметичность при высоких температурах.

## Технические данные

### Общие данные

Связующие	Кремнийорганические смолы
Опознавательный цвет	Зелено-золотой
Антипригарное покрытие	не требуется
Допустимые отклонения размеров	по стандартам DIN 28 091-1

Физические характеристики толщина образца 2,00 мм	НТД	Физ.единица	Величина*
Плотность	DIN 28 090-2	[г/см <sup>3</sup> ]	1,60
Предел прочности на разрыв	DIN 52 910	вдоль	[Н/мм <sup>2</sup> ]
		поперёк	[Н/мм <sup>2</sup> ]
Прочность на сжатие $\sigma_{dE/16}$ 300 °C	DIN 52 913		[Н/мм <sup>2</sup> ]
			32
Сжимаемость	ASTM F 36 J	[%]	25
Восстановливаемость	ASTM F 36 J	[%]	30
Козф. холодной усадки $\epsilon_{KSW}$	DIN 28 090-2	[%]	20
Козф. холодн. восстановл. $\epsilon_{KRW}$	DIN 28 090-2	[%]	5
Козф. горячей усадки $\epsilon_{WSW/300}$	DIN 28 090-2	[%]	10
Козф. гор. восстановл. $\epsilon_{WRW/300}$	DIN 28 090-2	[%]	2
Восстановливаемость R	DIN 28 090-2	[мм]	0,04
Теплопроводность (вертикально)		[Вт/(м·К)]	0,3
Напряжение пробоя	IEC 243 – 23 °C	[кВ]	30
Уд. газопроницаемость 20 °C/5 бар	DIN 28 090-2	[мг/(м·с)]	3
Уд. газопроницаемость 500 °C/5 бар	DIN 28 090-2	[мг/(м·с)]	0,8

\* = Типовое значение

### Данные по поставке

- Размер листа, мм: 1000 x 1200
- Толщина, мм: 1,0; 1,5; 2,0; 3,0
- Другие толщины и размеры можно получить по заявке.

### Монтаж плоских прокладок

- Очистить поверхность фланца, удалить остатки старой прокладки и при этом не повредить фланцевую поверхность.
- Проверить фланцы на их параллельность и искажение. При необходимости обработать поверхность.
- Поверхность прокладок не должна иметь трещин, раковин, надрывов. Прокладки с отверстиями следует сверлить с отверстиями во фланцах на их совпадение.
- НЕ применять никаких дополнительных средств (жира, смазки или уплотнительной массы)!
- Резьба болтов должна иметь лёгкий ход. В ином случае замените болты.
- Первое затягивание болтов производится от руки, постепенно и равномерно в диагональной последовательности.
- За тем динамометрическим ключём крест-накрест в трёх этапах (1 этап - примерно 50%, 2 этап - примерно 80%, и заключительно - 100%).

Предыдущие издания являются недействительными. Изменение технических данных возможно.

FZ/2006.11/001/FZ

Прокладочные материалы

Технические ткани

Компенсаторы

Изоляционные материалы

Новые материалы

Frenzelit Werke GmbH  
P.O. Box 11 40 · 95456 Bad Berneck · Germany  
Phone: +49 9273 72-0 · Fax: +49 9273 72-221  
info@frenzelit.de · www.frenzelit.com

Frenzelit

creating  
hightech  
solutions