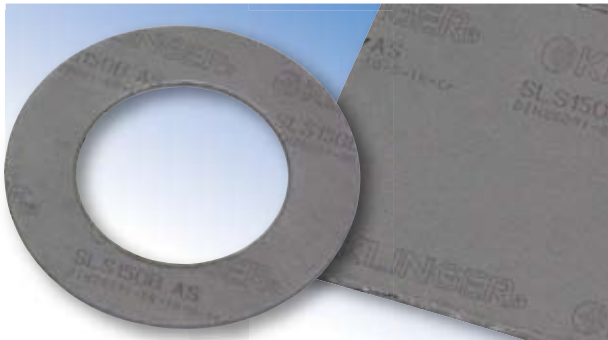


## ■ 膨張黒鉛ガスケット

# SLS-A/S

取り扱いやすさ向上のため、厚さ0.05mmのSUS316鋼板を補強のために挿入し、膨張黒鉛を鋼板に接着剤で接着。



### 〈用途〉

熱交換器、燃焼機器、液化ガスプラント、石油精製、腐食性や攻撃性の高い流体、および蒸気への用途に。

### 〈認定規格〉

BAM(酸素:液体,ガス) 認定200℃,13MPa  
KTW(水道水推奨)  
DIN-DVGW(ガス供給)  
API 607(耐火)

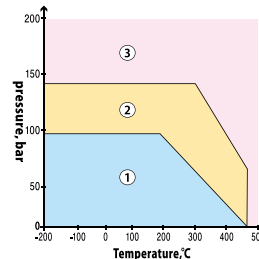
| 特性 圧縮/復元率 ASTM F36J    |                            |
|------------------------|----------------------------|
| 圧縮率                    | 40%                        |
| 復元率                    | 15%                        |
| 応力緩和 DIN 52913         |                            |
| 50MPa, 300℃×16hr.      | (残留応力)48MPa                |
| 可溶性塩素                  | <40ppm                     |
| 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 1.0g/cm <sup>3</sup> (±5%) |
| 黒鉛純度                   | >98%                       |
| 標準厚み                   | 0.8/1.0/1.5/2.0/3.0mm±10%  |
| 標準寸法                   | 1000×1000 or 1500×1500mm   |

### 〈不適合流体〉

塩素酸カリウム、硝酸カリウム、クロム酸カリウム、プロミウム、過酸化ナトリウム、溶銑、二酸化塩素、三酸化硫黄、硝酸、発煙硫酸

### 〈温度:圧力グラフ〉

- ①流体適合性によりませんが、使用温度・圧力がこの範囲内であれば、技術的精査は通常不要です。
- ②この範囲内であれば、技術的精査をお勧めします。
- ③この範囲内であれば、必ず技術的精査が必要となります。



## ■ 膨張黒鉛ガスケット

# PSM-A/S

取り扱いやすさ向上のため、厚さ0.1mmのSUS316の爪付鋼板を補強のために挿入し、膨張黒鉛を爪付鋼板に機械的に接着。



### 〈用途〉

熱交換器、燃焼機器、液化ガスプラント、石油精製、腐食性や攻撃性の高い流体、および蒸気への用途に。

### 〈認定規格〉

BAM(酸素:液体,ガス) 認定200℃,13MPa  
KTW(水道水推奨)  
DIN-DVGW(ガス供給)  
API 607(耐火)

| 特性 圧縮/復元率 ASTM F36J    |                            |
|------------------------|----------------------------|
| 圧縮率                    | 35%                        |
| 復元率                    | 20%                        |
| 応力緩和 DIN 52913         |                            |
| 50MPa, 300℃×16hr.      | (残留応力)48MPa(min.)          |
| 可溶性塩素                  | <40ppm                     |
| 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 1.0g/cm <sup>3</sup> (±5%) |
| 黒鉛純度                   | >98%                       |
| 標準厚み                   | 0.8/1.0/1.5/2.0/3.0mm±10%  |
| 標準寸法                   | 1000×1000 or 1500×1500mm   |

### 〈不適合流体〉

塩素酸カリウム、硝酸カリウム、クロム酸カリウム、プロミウム、過酸化ナトリウム、溶銑、二酸化塩素、三酸化硫黄、硝酸、発煙硫酸

### 〈温度:圧力グラフ〉

- ①流体適合性によりませんが、使用温度・圧力がこの範囲内であれば、技術的精査は通常不要です。
- ②この範囲内であれば、技術的精査をお勧めします。
- ③この範囲内であれば、必ず技術的精査が必要となります。

