

860

モールダブル・ポリマー・ガスケット

製品概要

Chesterton® 860モールダブル・ポリマー・ガスケット(MPG)は、表面の凸凹を埋め、漏れを止め、硬化後は表面に粘着しない柔軟性のある固体ガスケット材です。

これひとつでほとんど全てのガスケットの需要を満たすことができます。MPGは単純な形状にも複雑な形状にも簡単に成形できるので、サイズ別ガスケットやシールガスケットを在庫に備える必要がありません。従来のガスケット・シート材ではしばしば50%もの材料の無駄が発生するのですが、MPGのユニークな高分子材料には無駄がありません。

MPGを使用すると、0.13 mmまでの薄いガスケットが成形できます。このためフランジ間のおさまりがよく、圧力、薬品性に優れた耐性を発揮します。860 MPGは非常にすばやくシールを形成するので、機器の組立終了時に1 kg/cm²まで、その後数分で7 kg/cm²までの圧力に耐えます。使用温度領域は-51°Cから260°Cです。

860モールダブル・ポリマー・ガスケット製のガスケットでシールすると、機器の分解が常に簡単にできます。合わせ面の固着がなく、塗布面にも付着しません。分解後、ガスケットは手ではがせます。かきとる必要はありません。

硬化した860モールダブル・ポリマー・ガスケットは、FDA (米国食品医薬品局) 規格の21 CFRの175.300および177.2600、偶発的食品接触基準に対するNFS基準に適合します。

組成

Chesterton 860モールダブル・ポリマー・ガスケットは、高純度合成エラストマーで、柔軟性、耐薬品性、温度範囲の3要素の最適なバランスを実現しました。垂直面、頭上面にもしっかりと密着するなめらかで白いチキソトロップ・ペーストです。

MPGはガスケット材として開発されたもので、シーラントではありません。シーラントは非常に劣等なガスケット材です。シーラントに使用されているシリコン樹脂の硬化が非常に遅く、フランジ間に塗布された場合、硬化に24

物理特性

25°Cでの硬化時間*	ゲル化時間3時間から4時間 (完全硬化24時間)
最大耐水圧	211 kg/cm ²
170°Cでの蒸気圧	6.8 kg/cm ²
400グラム当りの塗布面積	
3 mm 溶球 (溶着ビード)	3289 線 cm
6 mm 溶球 (溶着ビード)	822 線 cm
温度限界 (連続) (間欠)	-51°Cから+260°C +320°Cまで
耐薬品性	裏面の表を参照
25°Cでの引張り強度	25 kg/cm ²
伸び率、収量単位%	180%
線収縮	
25°Cで3日	0.4 - 0.6%
硬度、ショアA	50
堆積抵抗率	25°C ohm/cm 2.0 x 10 ¹⁵
誘導率	25°C 1 KHz 4.0
熱放散定数	25°C 1 KHz 0.027
絶縁耐力	ポルト/ミル 500

* 硬化剤塗布後。高温では早く硬化。

時間から100時間を要します。通常表面に固着してフランジ面の分離を困難にし、また残留シーラント剤も強力な溶剤を使用しない限り取除くことがほとんど不可能になります。

シーラント材の化学反応プロセスは硬化過程で空気中の湿気を利用していません。この化学反応の副産物として酢酸が生成され、悪臭のある腐食煙を発生します。この酸がアルミニウム、銅、真鍮に特に悪影響を与えます。いったん開封すると、空気と反応して、注入口とチューブ内の材料が硬化してしまいます。

860 モールダブル・ポリマー・ガスケットは、シーラントとは全く異なるエラストマーと硬化プロセスを利用しているため、どんな表面にも付着せず、容器開封後も硬化しません。Chesterton 860 モールダブル・ポリマー・ガスケットは、プラント内の全てのガスケットに対応する経済的な解決策といえます。

アプリケーション

堅固なシールが必要なところなどでも、固体充填剤やガスケット交換時の充填剤として使用できます。フランジ面、また結合金具、ホースクランプやOリング取付をはじめとする取付部品に使用してください。深さ6 mm までのくぼみ、掻き傷、みぞ、変形部などを充填します。

特徴

- 表面に付着しない
- 人件費の節約 - ガスケットを切る必要がない
- 弾性保持 - 老化しない
- 超薄型のガスケットを形成
- 深さ6 mm までのギャップを充填
- NSF P1 - 登録番号 134017、134018

利点

- 経済的：コストは圧縮シート・ガスケット以下
- 強力溶剤による除去一切不要
- 注入口で硬化しない
- 高压対応
- 凸凹面を埋めるのに理想的

使用方法

巾25 mm のフランジには2 mm溶着ビード、巾50 mm のフランジには3 mm溶着ビードを使用してください。表面の粗いフランジには大きなビードを使用してください。

フランジ

1. 古いガスケット材を除去し、シールするフランジ面をきれいにしてください。
2. Chesterton® 860 モールダブル・ポリマー・ガスケットをフランジの片方の表面に塗付してください。ボルト穴の内部とフランジのでこぼこした部分の周りにビードを続けて塗布してください。
3. 反対側のフランジ面に860 硬化剤をスプレーしてください。
4. 860 ポリマーの表面に860 硬化剤をスプレーしてください。
5. ポリマーに硬化剤をスプレーしたら直ちに機器を組立ててください。

スレッド取付部品

1. スレッドを十分掃除してください。
2. 雄ねじ前面に均一に860を塗布してください。
3. 雌ねじに860 硬化剤をスプレーしてください。
4. 雄ねじのポリマー上に860 硬化剤をスプレーしてください。
5. 取付部品を直ちに組立ててください。

安全性

使用前に必ず材料安全シートあるいは貴地の適切な安全シートを参照してください。

耐薬品性

	耐性	温度 °C
アセトン	優	25
ベンゼン	良	25
エチルアルコール	優	25
ガソリン	劣	25
塩酸、36%	優	25
鉱油	優 良	25 121
硝酸、10% 70%	優 良	25 25
リン酸、30%	優	25
パークロロエチレン	優	25
濃縮水酸化カリウム	良	149
水酸化ナトリウム、15%	優	25
蒸気 7kg/cm ²	優	170
硫酸、10% 95%	優 劣	25 25
トルエン	良	25
キシレン	良	25

耐薬品性データの詳細については当社のスペシャリストにお問い合わせください。

技術データはラボテストの結果を反映し、一般特徴のみを呈示するものです。A.W. CHESTERTON COMPANYは、特定の目的、使用のための売買可能性、適応性の保証を始めとする全ての保証を、明示、暗示にかかわらず、一切否定します。当社に責任がある場合は、製品の交換に限定されます。



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
電話:(781) 438-7000 • ファックス:(978) 469-6528
www.chesterton.com
© 2014 A.W. Chesterton Company.
® 米国その他の国々でA.W. Chesterton Companyが
所有ライセンス権を持つ登録商標

による分散:

FORM NO. 074326

860 MOLDABLE POLYMER GASKETING - JAPANESE

REV. 12/14