

# Technisches Datenblatt



**HAAS® – Art.-Nr.:** 5356

**Bezeichnung:** Allgas PTFE-Gewindedichtband, weiß, DIN-DVGW "GRP"

**Qualität:** PTFE

**Anwendung:** Zur problemlosen Abdichtung von Grobgewinden bei nahezu allen Medien.

## Technische Daten

Abmessung	0,1 x 12 mm x 12 m
PTFE-Anteil	>99,5 %
Temperaturbeständigkeit *	-240 °C bis +260 °C
Dichte	ca. 100 g/m <sup>2</sup>
Prüfungen:	DIN-DVGW nach DIN EN 751-3
	KTW
	Allgas-Wasser-Trinkwasser
frei von:	Chlorid
	Silikon
	Halogenen
	Weichmacher
	Cadmium
	synthetischen Ölen und Fetten
	PCB
	PCP
	PCT
	Lackbenetzungsstörenden Substanzen
	Asbest
	Benzol
	Ionen

\*durch unterschiedliche Medien und Druckstufen können sich die Werte ändern

# Technisches Datenblatt



## Einsatzbereiche

Luft	
Wasser	
Stickstoff	
Gas	bis max. 7 bar
Propan	
Butan	
Ammoniak	
Wasserstoff	
Sauerstoff	
Lösungsmittel	
Säuren	
Laugen	
Kraftstoffe	
Kältemittel	
Dampf	

## It. DVGW-Prüfung einsetzbar:

Druckbereich für Gas	≤ 5 bar
Druckbereich für Flüssiggas	≤ 20 bar
Druckbereich für Heißwasser	≤ 7 bar
Druckbereich für Trinkwasser	≤ 16 bar
Temperaturbereich für Gas	-20 °C bis +125 °C
Temperaturbereich für Heißwasser	bis +125 °C
Temperaturbereich für Trinkwasser	bis +60 °C

Je nach Medium, Rohrleitung und Größe des Gewindes, einsetzbar bis ca. 170 bar

# Technisches Datenblatt



## PTFE-Gewindedichtband kann unter anderem eingesetzt werden bei:

- Ozon in handelsüblicher Konzentration
- Chlorgas / Chlorstahlrohren
- Öl (Temperatur spielt entscheidende Rolle)
- Alkohol – Lösungsmittel „Tocnol“ bei 20 °C
- Salzwasser / Propionsäure
- Metanol / Heizöl
- Wasserstoff – Propan und Butan 23 °C
- Ameisensäure = Formic Acid
- Ammoniak, Propangas, Stickstoff und Mentol bei 0 bis 80 °C
- Thermo-Öl bis 200 °C
- Benzin- und Dampfleitungen bei 130 °C
- Diesel-Öl – Seifenlauge – Maiskeim-Öl
- Flüssiggas
- bei heißem Wasser bis 125 °C

Bei allen anderen Einsatzbereichen, Druckstufen und Medien empfehlen wir entsprechende Eigenversuche.

## Anwendung:

Gewinde reinigen. Das PTFE-Gewindedichtband wird bei Rechtsgewinden rechts und bei Linksgewinden links herum vom Gewindeauslauf in Richtung Rohrende stramm und mit 50 % Überlappung auf das Gewinde gewickelt. Am Gewindeende wird das Band abgerissen oder abgeschnitten und angedrückt. Beim anschließenden Schraubvorgang legt sich das Gewindedichtband stramm in die einzelnen Gewindegänge. Das Gewindegang ist nur für den einmaligen Gebrauch bestimmt. Überstände oder Enden dürfen nicht in die Leitung ragen.

## Bemerkungen:

Für die Kunststoff – Industrie übliche Toleranzen sowie Änderungen vorbehalten!

Die Ermittlung der Materialeigenschaft erfolgt durch Messungen an Stichproben, nach den anerkannten Regeln der Technik und in Übereinstimmung mit den einschlägigen DIN-Vorschriften. Unsere Angaben sind keine Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantie, es sei denn, eine solche wurde gesondert schriftlich vereinbart. Änderungen im Rahmen des technischen Fortschritts bleiben vorbehalten. Die Ermittlung der Materialeigenschaften durch uns entbindet den Kunden nicht von einer sorgfältigen Wareneingangsprüfung.

Alle Werte wurden an Labor-Prüfplatten nach den jeweiligen, geltenden Normen ermittelt. Bei diesen Werten handelt es sich nur um Richtwerte. Je nach Herstellungsverfahren und Gestaltung ist bei den Fertigprodukten mit Abweichungen zu rechnen.

Der Abnehmer hat durch eigene Versuche sicherzustellen, dass das Produkt für den vorgesehenen Einsatzzweck geeignet ist. Unsere Empfehlungen erfolgen nach bestem Wissen. Sie sind jedoch unverbindlich und schließen jede Haftung für Schäden, gleich welcher Art, aus.

Die festgestellten Materialeigenschaften stellen keine Beschaffenheitsvereinbarung im Sinne des § 434 Abs. 1 S. 1 BGB dar.

Wegen der Vielfalt möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung empfehlen wir, unsere Produkte bei speziellen Anwendungen in eigenen Versuchen zu überprüfen.

Dieses Datenblatt unterliegt nicht dem externen Änderungsdienst.