



AMERICAN BRAIDING



PRODUITS D'ÉTANCHÉITÉ

AMERICAN BRAIDING EN SURVOL...

La compagnie American Braiding and Manufacturing fabrique la gamme la plus complète de garnitures et tresses mécaniques dans le nord-est américain et ce depuis 1978. À partir de notre usine moderne de 25,000 pieds carrés au New Jersey, nous desservons les marchés suivants:

COUVERCLES DE RÉSERVOIRS
ÉNERGIES
EXPORTATION

INDUSTRIEL
MARITIME
MILITAIRE

MINIER
PÂTES ET PAPIER
PÉTROCHIMIQUE

American Braiding de par sa taille a les ressources financières ainsi que les niveaux d'inventaires suffisantes, tout en ayant la flexibilité pour répondre à toutes vos urgences. Nos services techniques sont en mesure de travailler avec vous afin de développer des solutions d'étanchéité spécifiques à vos besoins.

Nous souhaitons avoir l'opportunité de vous servir prochainement!

Jason Bailey, President

TOLÉRANCES DE FABRICATION

Les garnitures mécaniques sont fabriquées à partir d'une vaste gamme de matériaux, ce qui occasionne des variances de tolérances dimensionnelles du produit fini. Nous garantissons que les tolérances des produits que nous fabriquons rencontrent ou dépassent celles spécifiées par l'Association « Fluid Sealing » telles que listées ci-dessous :

| | |
|--------------|---------|
| Jusqu'à 1/4" | ± 1/64" |
| 1/4" à 1" | ± 1/32" |
| 1" et plus | ± 1/16" |

VARIANCES DE QUANTITÉ

American Braiding se réserve le droit d'expédier des commandes avec une variation de quantité de plus ou moins 10%. Pour des pièces spéciales fabriquées sur mesure, cette variance peut dépasser 10%. Des frais de manutention peuvent être en vigueur pour des requis de longueurs exactes ou de bobines de longueurs continues.

GARANTIE LIMITÉE

La compagnie American Braiding and Manufacturing garantit que tous les produits décrits par la présente sont exempts de défauts ou de vices de fabrication, mais American Braiding limite son obligation de cette garantie à la réparation ou au remplacement du produit défectueux. American Braiding n'offre aucune autre représentation ni garantie, soit tacite ou explicite. Compte tenu que American Braiding n'a aucun contrôle sur l'utilisation de ses produits, nous n'offons aucune garantie en ce qui a trait à la durée de vie du produit ni de sa performance dans des utilisations spécifiques.

SPÉCIFICATIONS MILITAIRES

Plusieurs produits fabriqués par American Braiding rencontrent déjà des spécifications militaires. D'autres produits peuvent également se conformer aux spécifications militaires moyennant quelques modifications. Si tels sont vos besoins, veuillez contacter notre département des ventes pour une assistance à ce niveau.

POLITIQUE DE RETOUR

American Braiding peut accepter des retours de marchandise pour crédit dans un délai ne dépassant pas trois (3) mois après la date d'achat, et ceci seulement avec une approbation préalable et avec l'émission d'un numéro d'autorisation de retour (RGA). Toute commande spéciale, incluant mais non-limitée aux pièces de dimensions spéciales, rondelles ou ensemble de rondelles préformées, ainsi que les longueurs pré-coupées ne sont pas retournables. Les items retournés doivent être expédiés port-payé et en condition propre à la revente tel que déterminé par American Braiding avant que le crédit ne puisse être émis. Un frais de 20% de remisage peut être appliqué à tout retour de marchandise.

TABLE OF CONTENTS

| STYLE | DESCRIPTION | PAGE |
|-----------------------------|---|-----------|
| 300 | Fil aramide imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 300SA | Fil aramide tissé imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | 3 |
| 310 | Meta-aramide imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 320 | Fibre de Kynol imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 344 | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens | |
| 344FDA | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens, conforme à la norme FDA | 4 |
| 344-SC | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens avec centre en caoutchouc | |
| 344BIL | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens avec lubrifiant de rodage | |
| 344BIL-SC | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens, lubrifiant de rodage, centre caoutchouc | |
| 344T | Fil de PTFE imprégné de PTFE en suspens, sous forme de ruban | 5 |
| 345 | Lin et ramie imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 359 | Garniture pour couvercle de réservoir | |
| 360 | Fil de PTFE hybride imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 895 | Fil de cuivre détrempe (mou) | 6 |
| 921 | Lin et ramie imprégné de suif et de cire | |
| 921G | Lin et ramie imprégné de suif et de cire, avec graphite de surface | |
| 3000G | Acrylique imprégné avec un lubrifiant haute température et graphite de surface | |
| 3000N | Acrylique imprégné avec PTFE en suspens | 7 |
| 3000T | Acrylique imprégné avec PTFE en suspens et lubrifiant inerte | |
| 3000T-K | Acrylique imprégné avec PTFE en suspens et coins en aramide | |
| 3030INA | Fibre de verre avec fil d'inconel inséré, centre flexible, agent de blocage spécial | |
| 4000 | Fibre de carbone imprégnée de PTFE en suspens et lubrifiant | 8 |
| 4000G | Fibre de carbone imprégnée d'un agent de blocage spécial et lubrifiant | |
| 5000 | Graphite flexible expansé | |
| 5000C/5000CC | Graphite flexible expansé avec renfort de fibre de carbone | |
| 5000-OCC | Graphite flexible expansé avec coins extérieurs en fibre de carbone | 9 |
| 5000I | Graphite flexible expansé, fil d'Inconel inséré avec fini de surface en graphite | |
| 5000-IJ | Graphite flexible expansé, testé et certifié pour faibles émissions fugitives | |
| 5000T | Graphite flexible expansé imprégné de PTFE en suspens et lubrifiant | |
| 8000 | Filament de graphite, grade nucléaire | 10 |
| 8000G | Filament de graphite imprégné d'un agent de blocage avec fini graphitique | |
| 8000LC | Filament de graphite, grade industriel | |
| 8000T | Marquage GFO® 100% WL Gore, mélange PTFE/graphite | |
| 8000T-SC | Marquage GFO® 100% WL Gore avec centre en caoutchouc | 11 |
| 8000T-K | Marquage GFO® 100% WL Gore, mélange PTFE/graphite avec coins en aramide | |
| 8010/8012 | Feuille de plomb avec huile et graphite / et avec centre en fibre de verre | |
| 8011/8013 | Feuille d'aluminium avec huile et graphite / et avec centre en fibre de verre | |
| 8100BIL | Fibre PTFE/graphite imprégnée d'un lubrifiant | 12 |
| 8100BIL-K | Fibre PTFE/graphite imprégnée d'un lubrifiant avec coins renforcis de fibre aramide | |
| 8200BIL | Mélange économique PTFE/graphite avec lubrifiant | |
| 8500 | Fibre de carbone avec fini de surface en PTFE/graphite | |
| 650 | Pièces moulées en PTFE chargées de ceramique, vitre ou carbone pour souffleur de suie | 13 |
| Plastiseal «F» | Ciment gonflant sous forme de pâte | |
| Trousses Isolantes | Trousses d'isolation cathodique et électrolytiques pour brides | |
| Feuilles | Feuilles variées de caoutchouc et renforcies de fibre non-amiante | 14 |
| Produits assortis | Autres produits disponibles chez American Braiding | 15 |
| Tableau 1 | Spécifications des différentes garnitures | 16 |
| Tableau II / III | Guide de sélection des garnitures | 17 |
| Guide d'installation | Guide des bonnes procédures d'installation pour garnitures tressées | 18 |



STYLE 300

- DESCRIPTION :** Fil d'aramide imprégné de PTFE et d'un lubrifiant inerte, et ensuite tressé sous forme de garniture dense et résiliente.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 2 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2500 pi.min. (12 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Garniture de pompe et de soupape pour utilisation modérée. La limite ultime élevée de la fibre aramide rend cette garniture particulièrement bien adaptée pour utilisation des les environnements à haut taux d'abrasion.



STYLE 300SA

- DESCRIPTION :** Fibre d'aramide tissée imprégnée de PTFE en suspens et d'un lubrifiant de rodage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 2 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2500 pi.min. (12 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Suffisamment robuste pour résister aux utilisations abrasives les plus rigoureuses, cette garniture est plus économique et moins agressive que la fibre aramide conventionnelle.



STYLE 310

- DESCRIPTION :** Fibre blanche en meta-aramide, imprégnée de PTFE en suspens et d'un lubrifiant de rodage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 1 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2000 pi.min. (10 mètres/sec.)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Cette garniture souple et résistante à l'abrasion, peut affronter les attaques chimiques fortes et ainsi prévenir le bris mécanique. Utilisation typique: agitateurs, mélangeurs, pompes de procédé et autres.



STYLE 320

- DESCRIPTION :** Fil en Kynol, un genre de fibre phénolique, est imprégné de PTFE en suspens ainsi qu'un lubrifiant inerte non-contaminant.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 1 – 13
- VITESSE DE SURFACE :** 2000 pi.min. (10 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Pour utilisation modérée dans pompes et soupapes; cette garniture n'est pas recommandée dans l'acide sulfurique et les alcalins puissants.



STYLE 344

- DESCRIPTION:** Fibre de PTFE imprégnée de PTFE en suspens. Tressé dans une garniture serrée, le faible coefficient de friction du PTFE offre une réduction des besoins d'ajustement après installation.
- CONSTRUCTION:** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE:** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** non-disponible, (garniture de soupape)
- PRESSION:** 2000 psi (138 Bar)
- UTILISATION:** Garniture de soupape pour utilisation en milieux chimiques extrêmes.



STYLE 344FDA

- DESCRIPTION:** Fibre de PTFE pure au tressage imbriqué et qui rencontre les approbations FDA.
- CONSTRUCTION:** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE:** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** 1500 pi.min (8 mètres/sec.)
- PRESSION:** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION:** Là où la certification FDA est requise pour contact avec produits alimentaires ou pharmaceutiques. Se conforme à la norme FDA et USDA Titre 21 pour utilisation alimentaire ou pharmaceutique.



STYLE 344-SC

- DESCRIPTION:** Fabrication du même type que le style 344 mais avec centre de caoutchouc.
- CONSTRUCTION:** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE:** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** 1200 pi.min (6 mètres/sec.)
- PRESSION:** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION:** Similaire au style 344 mais conçu pour utilisations avec des arbres usés qui nécessitent un meilleur taux de recouvrement suite au plus grand niveau de déflexion.



STYLE 344BIL

- DESCRIPTION:** Fibre de PTFE pure imprégnée de PTFE en suspens avec un lubrifiant de rodage inerte.
- CONSTRUCTION:** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE:** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** 1500 pi.min. (8 mètres/sec)
- PRESSION:** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION:** Une garniture souple mais dense pour service en milieu chimique agressif. Ne pas utiliser en présence de métaux alcalins fondus.



STYLE 344-BIL-SC

- DESCRIPTION :** Fibre de PTFE imprégnée de PTFE en suspens ainsi qu'un lubrifiant de rodage, avec un centre en caoutchouc.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 1500 pi.min. (8 mètres/sec.)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Similaire au style 344 mais conçu pour utilisation avec des arbres usés qui nécessitent un meilleur taux de recouvrement suite au plus grand niveau de déflexion.



STYLE 344T

- DESCRIPTION :** Fibre de PTFE pure imprégnée de PTFE en suspens ainsi qu'un lubrifiant de rodage Également disponible sans lubrifiant.
- CONSTRUCTION :** Tresse tubulaire préformée
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** non-disponible, (ruban d'étanchéité)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Un matériel flexible et malléable pour jointage sur vaisseaux avec chemise de verre ou autre équipement pour l'industrie chimique.



STYLE 345

- DESCRIPTION :** Fibres de lin et de ramie.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 250°F (121°C)
- PLAGE DE PH :** 5 – 9
- VITESSE DE SURFACE :** 1200 pi.min. (6 mètres/sec.)
- PRESSION :** 200 psi (14 Bar)
- UTILISATION :** Garniture pour équipements marins, tel arbre d'hélice et de gouvernail.



STYLE 359

- DESCRIPTION :** Garniture spécialement conçue pour les besoins spécifiques de l'industrie du transport de produits chimiques.
- CONSTRUCTION :** Chemise tressée en PTFE recouvrant des fibres de polypropylène et un centre en PTFE
- TEMPÉRATURE :** 250°F (121°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** Non-applicable (joint statique seulement)
- PRESSION :** 10 psi (.7 Bar)
- UTILISATION :** Utilisé comme joint de couvercle de réservoir, écoutilles et portes de vannage utilisé avec produits chimiques agressifs. Rencontre les spécifications de la garde côtière américaine pour l'étanchéité de réservoirs.



STYLE 360

- DESCRIPTION :** Fibre de PTFE hybride avec lubrifiant haute vitesse, certifié FDA.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 3000 pi.min. (15 mètres/sec.)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** En utilisant la nouvelle technologie de filament hybride en PTFE, cette garniture offre une conductivité thermique très élevée tout en rencontrant les exigences FDA CFR 177.1550.



STYLE 895

- DESCRIPTION :** Fil de cuivre recuit, fabriqué en tressage simple pour produire une garniture compacte mais très flexible.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 1500°F (816°C)
- PLAGE DE PH :** 4 - 10
- VITESSE DE SURFACE :** 1000 pi.min. (5 mètres/sec.)
- PRESSION :** 1000 psi (68 Bar)
- UTILISATION :** Utilisé comme rondelles anti-extrusion.



STYLE 921

- DESCRIPTION :** Fibre de lin et de ramie de haute qualité, imprégnées de suif et lubrifiants à base de cire.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 220°F (104°C)
- PLAGE DE PH :** 5 – 9
- VITESSE DE SURFACE :** 1200 pi.min (6 mètres/sec.)
- PRESSION :** 150 psi (10 Bar)
- UTILISATION :** Eau froide, saumure et service marin tels arbres d'hélice et de gouvernail.



STYLE 921G

- DESCRIPTION :** Similaire au style 921 mais lubrifié avec du graphite de surface pour réduction du coefficient de friction.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 220°F (104°C)
- PLAGE DE PH :** 5 – 9
- VITESSE DE SURFACE :** 1200 pi.min. (6 mètres/sec)
- PRESSION :** 150 psi (10 Bar)
- UTILISATION :** Garniture robuste pour service hydraulique marin à utilisation dans l'eau froide ou dans l'huile. Également disponible avec un revêtement à l'épreuve de l'eau (921WPH) ou au molybdène (921M).



STYLE 3000G

- DESCRIPTION :** Une fibre d'acrylique spéciale est imprégnée d'un lubrifiant haute-température et recouvert d'un revêtement en particules de graphite.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 4 – 10
- VITESSE DE SURFACE :** 1500 pi.min. (8 mètres/sec.)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Garniture de pompe et de soupape pour utilisation modérée. La limite ultime élevée de la fibre aramide rend cette garniture particulièrement bien adaptée pour utilisation des les environnements à haut taux d'abrasion.



STYLE 3000N

- DESCRIPTION :** Une fibre d'acrylique spéciale est imprégnée de PTFE en suspens.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2200 pi.min. (11 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Une garniture robuste et économique pour pompes, soupapes et jointage statique. Conçu pour utilisation là où la contamination des lubrifiants de rodage n'est pas permise.



STYLE 3000T

- DESCRIPTION :** Une fibre d'acrylique spéciale est imprégnée de PTFE en suspens. Un lubrifiant inerte est ajouté pour faciliter le démarrage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2500 pi.min. (12 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Garniture de qualité supérieure, d'usage général dans les pompes et les soupapes. Entièrement saturé de PTFE et de lubrifiants de rodage propriétaires.



STYLE 3000TK

- DESCRIPTION :** Une fibre d'acrylique renforcée dans les coins avec un ajout de fils d'aramide, imprégnée de PTFE en suspens ainsi que d'un lubrifiant inerte pour aider au démarrage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 2 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2200 pi.min. (11 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Garniture non-contaminante pour pompes qui nécessitent les propriétés haute-vitesse de la fibre acrylique avec la résistance à l'extrusion de la fibre aramide.



STYLE 3030INA

- DESCRIPTION :** Une garniture de soupape haute température en matériel non-amianté, servant également comme joint d'expansion pour utilisation en service modéré.
- CONSTRUCTION :** Chemise de fibre de verre avec fil d'inconel inséré, stabilisé à haute-température et tressé par dessus un centre de graphite homogène.
- TEMPÉRATURE :** 1200°F (649°C) en service vapeur, 850°F (455°C) en service air chaud
- PLAGE DE PH :** 2 – 13
- VITESSE DE SURFACE :** Non applicable (joint statique seulement)
- PRESSION :** 3000 psi (206 Bar)
- UTILISATION :** Service d'usage général, garniture haute température/haute pression pour utilisation dans la vapeur, gaz et hydrocarbures.



STYLE 4000

- DESCRIPTION :** Des fibres de carbone non-tachantes sont imprégnées de PTFE comme agent de blocage, avec ajout de lubrifiant de rodage de type haute-vitesse.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 600°F (315°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 3000 pi.min (15 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Une garniture de pompe et soupape là où la haute qualité et les propriétés non-tachantes et non-contaminantes sont requises. Produit idéal pour l'industrie des pâtes et papiers.



STYLE 4000G

- DESCRIPTION :** Les fibres de carbone sont imprégnées d'un agent de blocage et d'un lubrifiant de rodage de type haute-vitesse.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 6000°F (3315°C) en situation non oxydante / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Garniture de qualité supérieure, d'usage général dans les pompes et les soupapes. Entièrement saturé de PTFE et de lubrifiants de rodage propriétaires.



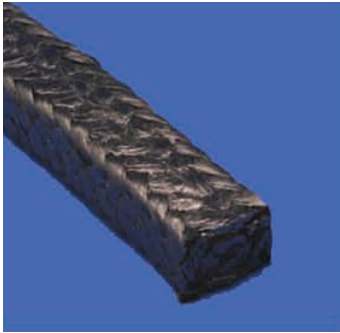
STYLE 5000

- DESCRIPTION :** Tressé à partir de graphite flexible pur expansé.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 6000°F (3315°C) en service non oxydant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 3000 psi (207 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Une garniture parfaitement étanche en graphite flexible à très faible taux de frottement, grande capacité de dissipation de chaleur et de résistance chimique. Également disponible en tressage à croisillons sous le numéro 5000LB.



STYLE 5000C/5000CC

- DESCRIPTION:** Produit similaire au style 5000, mais le style 5000C a les coins en fibre de carbone et le style 5000CC a un centre (noyau) en carbone.
- CONSTRUCTION:** Tressage simple
- TEMPÉRATURE:** 6000°F (3315°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION:** 3000 psi (207 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION:** Similaire au style 5000 mais avec une résistance supérieure à l'extrusion.



STYLE 5000-OCC

- DESCRIPTION:** Tressé à partir d'une fibre graphitique flexible pure avec coins extérieurs en fibre de carbone.
- CONSTRUCTION:** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE:** 6000°F (3315°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** 4800 pi.min. (24 mètres/sec.)
- PRESSION:** 5000 psi (344 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION:** Utilisation extrême pour pompes et soupapes nécessitant une meilleure tenue à l'abrasion et à l'extrusion.



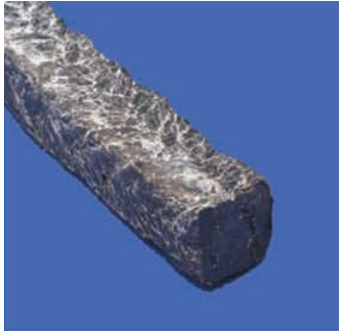
STYLE 5000I

- DESCRIPTION:** Graphite flexible à haute densité renforcé de fil Inconel® avec traitement de surface en graphite colloïdal.
- CONSTRUCTION:** Tressage simple
- TEMPÉRATURE:** 2000°F (1100°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** Non-applicable (joint statique seulement)
- PRESSION:** 4500 psi (310 Bar)
- UTILISATION:** Garniture de soupape pour service rigoureux, conçu pour rencontrer la norme de résistance au feu API 589/607. Également disponible en tressage à croisillons sous le numéro 50000ILB.



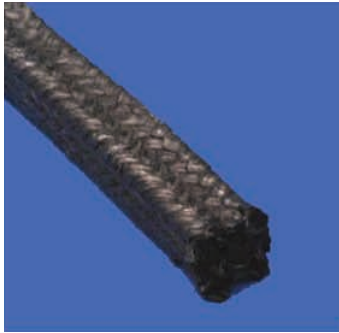
STYLE 5000IJ

- DESCRIPTION:** Garniture à très faible taux d'émission fugitive, en graphite flexible avec chemise en Inconel®.
- CONSTRUCTION:** Tressage simple
- TEMPÉRATURE:** 2000°F (1100°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH:** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE:** Non-applicable, joint statique seulement
- PRESSION:** 6500 psi (448 Bar)
- UTILISATION:** Une garniture en graphite flexible à très faible taux de fuites conçu pour utilisation dans des programmes LDAR, là où la conformité aux normes EPA et où la certification de faible taux d'émission fugitive sont requises.



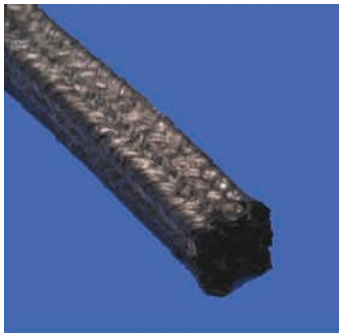
STYLE 5000T

- DESCRIPTION :** Fil de graphite flexible imprégné de PTFE et d'un lubrifiant inerte. Cette garniture à haute densité offre d'excellentes propriétés anti-extrusion.
- CONSTRUCTION :** Tressage simple
- TEMPÉRATURE :** 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Excellente garniture tout-usage pour pompes et soupapes, avec une bonne résistance chimique et une facilité à dissiper la chaleur.



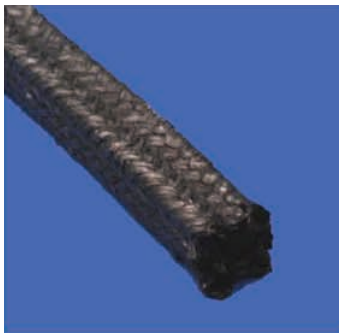
STYLE 8000

- DESCRIPTION :** Filament de graphite pur de grade nucléaire tressé et traité avec une couche de graphite spéciale pour éliminer l'effilochage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 6000°F (3315°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 4000 psi (276 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Utilisation extrême pour soupapes, peut être utilisé de manière efficace comme essuie-tige ou bague de coussinage. Rapports d'essai ou certification nucléaire sont disponibles sur demande.



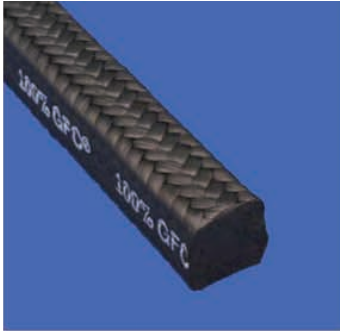
STYLE 8000G

- DESCRIPTION :** Filaments de graphite pur imprégnés avec un agent de blocage propriétaire, ainsi que l'ajout d'un lubrifiant à base de graphite de haute qualité.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 6000°F (3315°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 2500 psi (172 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Garniture de pompe ou de soupape pour températures extrêmes ou en contact avec des produits chimiques agressifs avec de hautes vitesses d'arbre.



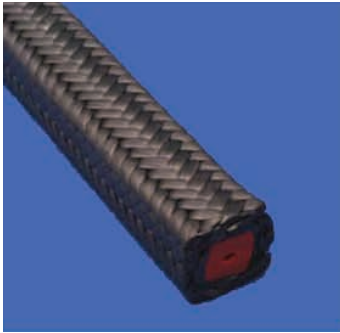
STYLE 8000LC

- DESCRIPTION :** Filament de graphite de grade industriel traité avec un revêtement graphitique spécial pour éviter l'effilochage.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 6000°F (3315°C) en service non-oxidant / 1200°F (649°C) service vapeur / 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 4000 psi (276 Bar) Soupapes / 500 psi (34 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Garniture économique pour pompes ou soupapes là où il y a des températures élevées ou des produits chimiques agressifs.



STYLE 8000T

- DESCRIPTION :** Fibre GFO® brevetée par la compagnie W.L. Gore, tressée pour produire une garniture dense qui se conforme facilement aux surfaces. Produit à 100% de fibre GFO®.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4300 pi.min. (21 mètres/sec.)
- PRESSION :** 2000 psi (138 Bar) Soupapes / 300 psi (20 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Garniture tout-usage pour utilisation dans les acides, alcalins, solvants et vapeur.



STYLE 8000T-SC

- DESCRIPTION :** Fibre GFO® tressée par dessus un centre en caoutchouc.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 - 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4300 pi.min. (21 mètres/sec.)
- PRESSION :** 2000 psi (138 Bar) Soupapes / 300 psi (20 Bar) Pompes
- UTILISATION :** Excellente garniture tout-usage pour utilisation où il y a besoin d'une résilience accrue lorsqu'il y a de la déflexion de l'arbre.



STYLE 8000T-K

- DESCRIPTION :** Fibre GFO® tressée avec des coins de renforcement en fibre aramide.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 2 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2500 pi.min. (13 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Les caractéristiques combinées des deux matériaux offrent une garniture de pompe avec une excellente résistance à l'abrasion et à l'extrusion.



STYLE 8010/8012

- DESCRIPTION :** Des feuilles de plomb anti-friction sont pliées sur un noyau mou en fibre de verre. Un lubrifiant haute température est ajouté ainsi que du graphite de surface. Le style 8012 ne contient pas de noyau.
- CONSTRUCTION :** Feuilles de plomb anti-friction pliées sur un noyau mou en fibre de verre
- TEMPÉRATURE :** 450°F (232°C)
- PLAGE DE PH :** 4 – 10
- VITESSE DE SURFACE :** 3600 pi.min. (18 mètres/sec.)
- PRESSION :** 1000 psi (68 Bar)
- UTILISATION :** Garniture pour pompes d'alimentation de bouilloire ou rondelles anti-extrusion à utiliser conjointement avec d'autres types de garnitures.



STYLE 8011/8013

- DESCRIPTION :** Des feuilles d'aluminium anti-friction sont pliées sur un noyau mou en fibre de verre. Un lubrifiant haute température est ajouté ainsi que du graphite de surface. Le style 8013 ne contient pas de noyau.
- CONSTRUCTION :** Feuilles d'aluminium anti-friction pliées sur un noyau mou en fibre de verre
- TEMPÉRATURE :** 1000°F (537°C)
- PLAGE DE PH :** 4 – 10
- VITESSE DE SURFACE :** 2000 pi.min. (10 mètres/sec.)
- PRESSION :** 1000 psi (68 Bar)
- UTILISATION :** Garniture pour pompes d'alimentation de bouilloire, milieu abrasifs ou rondelles anti-extrusion à utiliser conjointement avec d'autres types de garnitures.



STYLE 8100/BIL

- DESCRIPTION :** Fibre en PTFE/Graphite qui est tressée et entièrement imprégnée avec un lubrifiant à haute vitesse propriétaire.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** Température: 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4900 pi.min (24 mètres/sec.)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Excellente garniture de pompe avec des caractéristiques uniques offrant une résistance à l'abrasion et à l'extrusion accrue par rapport aux autres matériaux du même type.



STYLE 8100BIL-K

- DESCRIPTION :** Fibre en PTFE/Graphite tressée avec des coins de renforcement en fibre aramide ainsi qu'un ajout de lubrifiant.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué
- TEMPÉRATURE :** 500°F (260°C)
- PLAGE DE PH :** 2 – 12
- VITESSE DE SURFACE :** 2500 pi.min. (13 mètres/sec.)
- PRESSION :** 500 psi (34 Bar)
- UTILISATION :** Excellente garniture de pompe qui offre une meilleure résistance à l'abrasion et à l'extrusion que les garnitures en PTFE/Graphite conventionnelles.



STYLE 8200BIL

- DESCRIPTION :** Des fibres de PTFE/Graphite sont tressées dans une garniture dense.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec)
- PRESSION :** 300 psi (20 Bar)
- UTILISATION :** Une garniture économique et à usages multiples là où l'utilisation demande une bonne conductivité thermique ainsi qu'une bonne résistance chimique.



STYLE 8500

- DESCRIPTION :** Fibre en carbone enduite de PTFE et de graphite.
- CONSTRUCTION :** Tressage imbriqué (tressage simple pour les dimensions 1/8" et 3/16")
- TEMPÉRATURE :** 1200°F (649°C) service vapeur, 850°F (455°C) service air chaud
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** 4000 pi.min. (20 mètres/sec.)
- PRESSION :** 4500 psi (310 Bar) soupapes, 500 psi (34 Bar) pompes
- UTILISATION :** Garniture haut de gamme tout-usage pour pompes et soupapes, en usage rigoureux et agressif.



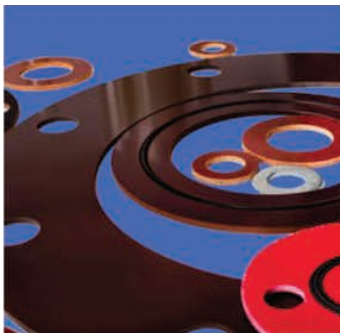
STYLE 650

- DESCRIPTION :** Pièces moulées en PTFE chargées de céramique, vitre ou carbone pour souffleur de suie.
- CONSTRUCTION :** Moulées
- TEMPÉRATURE :** 550°F (287°C)
- PLAGE DE PH :** 0 – 14
- VITESSE DE SURFACE :** N/A
- PRESSION :** N/A
- UTILISATION :** Systèmes de souffleur de suie fonctionnant à l'air.



PLASTISEAL « F »

- DESCRIPTION :** Un ciment à joints à base d'eau sous forme de pâte, ayant un haut taux de gonflement. Rehausse l'étanchéité des joints de bride plats et des joints filetés.
- CONSTRUCTION :** Fabrication propriétaire
- TEMPÉRATURE :** 1600°F (871°C)
- PLAGE DE PH :** 4 - 10
- VITESSE DE SURFACE :** Ne s'applique pas
- PRESSION :** Ne s'applique pas
- UTILISATION :** Tout désigné pour les joints métalliques, non recommandé dans les utilisations à haute teneur en eau.



TROUSSES D'ISOLATION DE BRIDES

- DESCRIPTION :** Trousses d'isolation électrique pour brides à base de résine phénolique. Disponible avec recouvrement de Nitrile, en fini uniquement en phénolique ou de style MT avec joint intégré en Nitrile ou Viton®.
- TEMPÉRATURE :** 300°F (148°C)
- ABSORPTION D'EAU :** .07% nominal
- PLAGE DE PH :** 2000 pi.min. (10 mètres/sec.)
- LIMITE DE COMPRESSION :** 35,000 psi
- RÉSISTANCE DIÉLECTRIQUE :** 360 VPM
- UTILISATION :** Ces troussees sont conçues pour bloquer le flot de courant électrique, offrant une protection électrolytique et cathodique pour utilisation en tuyauterie industrielle.

GARNITURES EN FEUILLES AMERICAN BRAIDING

| | |
|--------------|---|
| 153NA | <p>DESCRIPTION: Feuille en fibre synthétique chargée de NBR COULEUR: Verte TEMPÉRATURE: 700°F (371°C) PRESSION: 1200 PSI (82 BAR) UTILISATIONS: Eau, gasoline, hydrocarbures, huiles, acides légers, solutions alcalines, solvants</p> |
| 153WI | <p>DESCRIPTION: Feuille en fibre synthétique chargée de NBR avec renfort métallique COULEUR: Fini noir-graphite TEMPÉRATURE: 750°F (398°C) PRESSION: 1400 PSI (96 BAR) UTILISATIONS: Carburants, huiles, graisses, lubrifiants, moteurs à combustion interne, vapeur à haute pression</p> |
| 503NA | <p>DESCRIPTION: Feuille en fibre synthétique chargée de NBR COULEUR: Bleue TEMPÉRATURE: 450°F (232°C) PRESSION: 450 PSI (31 BAR) UTILISATIONS: Eau, gasoline, hydrocarbures, huiles, acides légers, solutions alcalines, solvants</p> |
| 503G | <p>DESCRIPTION: Feuille en carbone/graphite chargée de NBR COULEUR: Noire TEMPÉRATURE: 850°F (454°C) PRESSION: 1900 PSI (131 BAR) UTILISATIONS: Vapeur, eau, carburants, solvants, lubrifiants, températures élevées</p> |
| 8025 | <p>DESCRIPTION: Feuille en graphite flexible de grade industriel COULEUR: Argentée, foncée TEMPÉRATURE: 950°F (510°C) PRESSION: 2100 PSI (144 BAR) UTILISATIONS: Acides, solutions alcalines, essences, huiles, températures élevées</p> |
| 119 | <p>DESCRIPTION: Feuille tout-usage en polymère de néoprène, fini lisse COULEUR: Noire TEMPÉRATURE: 212°F (100°C) PRESSION: 150 PSI (10 BAR) UTILISATIONS: Huile, gasoline, exposition au soleil et à l'ozone, produits oxydants</p> |
| 154 | <p>DESCRIPTION: Feuille en caoutchouc rouge, fini lisse COULEUR: Rouge TEMPÉRATURE: 212°F (100°C) PRESSION: 150 PSI (10 BAR) UTILISATIONS: Feuille tout-usage en caoutchouc</p> |
| 175 | <p>DESCRIPTION: Feuille de caoutchouc avec renfort de toile, fini lisse COULEUR: Noire TEMPÉRATURE: 212°F (100°C) PRESSION: 250 PSI (17 BAR) UTILISATIONS: Serrage constant, utilisations à basse pression telles joints de bride à haut taux de charge</p> |

AUTRES PRODUITS DISPONIBLES CHEZ AMERICAN BRAIDING

American Braiding peut tresser une grande variété de produits, peu importe le degré de difficulté du profil ou du matériel. Nous avons également conçu et fabriqué des tresses mécanique et joints d'étanchéité en tous genres depuis les 30 dernières années. Nous offrons à nos clients plusieurs produits d'étanchéité complémentaires. Un échantillonnage de ces produits est listé ci-dessous. Si vous ne pouvez trouver ce que vous cherchez, n'hésitez pas de contacter notre département des ventes.

GARNITURE EN VRAC

Easy-Pac NA: PTFE déchiqueté à zéro-fuites

RONDELLES PRÉ-FORMÉES

Les rondelles pré-formées peuvent être fabriquées à partir de n'importe quel style de garniture que nous offrons, incluant le ruban graphitique. Veuillez contacter notre département des ventes pour prix et disponibilité.

FEUTRE

Style 227 Feutre de laine blanc

FIBRE DE VERRE EN TOILE, RUBANS ET JOINTS TAILLÉS

| | |
|-------------|--|
| Style 130F | Toile de fibre de verre standard |
| Style 130T | Toile de fibre de verre avec surface collante |
| Style 130W | Toile de fibre de verre avec insertion de fil ordinaire |
| Style 130WT | Toile de fibre de verre avec insertion de fil collant |
| Style 230WT | Joint de trou d'homme fibre de verre avec insertion de fil |
| Style 231WT | Joint de trou de main – fibre de verre avec insertion de fil |
| Style 129 | Joint «tétard» en fibre de verre |

FIBRE DE VERRE, EN CORDONS ET EN GARNITURES

| | |
|-------------|---|
| Style 1011F | Cordon de fibre de verre torsadé |
| Style 1013F | Cordon de fibre de verre imbriqué |
| Style 1016F | Cordon de fibre de verre tressé avec centre torsadé |
| Style 1017C | Cordon de céramique tressé carré |
| Style 1070F | Garniture en toile de fibre de verre pliée |
| Style 8001 | Ruban de graphite à endos adhésif |
| Style 8002 | Ruban de graphite conventionnel |
| Style 8003 | Ruban de graphite texturé |
| Style 8025 | Feuille de graphite conventionnelle |
| Style 8026 | Feuille de graphite avec fil métallique de renfort |

JOINTS MÉTALLIQUES

| | |
|-----------|--|
| Style 905 | Fini ondulé |
| Style 910 | Fini ondulé avec renfort de fil |
| Style 911 | Joint spiralé |
| Style 913 | Joint spiralé avec anneau de guidage |
| Style 914 | Joint spiralé pour trou de main ou trou d'homme |
| Style 920 | À chemise simple |
| Style 923 | Pour échangeur de chaleur, acier inox, cuivre Monel, Inconel |

FEUILLE DE CAOUTCHOUC

| | |
|-------------|---|
| Style 43 | EPDM |
| Style 44 | Hypalon |
| Style 45 | Fluorocarbone (Viton®) |
| Style 46 | Uréthane |
| Style 47 | Butyle |
| Style 49 | Buna-N (Nitrile) |
| Style 50 | Silicone |
| Style 119W | Néoprène grade alimentaire (blanc) |
| Style 190 | Feuille à diaphragme |
| Style 191 | Feuille à diaphragme en Néoprène |
| Style 193 | Feuille à diaphragme en Néoprène renforcie de nylon |
| Style 241O | Caoutchouc mousse, cellule ouverte |
| Style 443X | Caoutchouc mousse, cellule fermée |
| Style 1060A | Caoutchouc pure gomme |

PTFE

| | |
|------------|--|
| Style 2020 | Feuille de PTFE Pur |
| Style 2025 | Feuille de PTFE expansé |
| Style 2030 | Joint à enveloppe en PTFE sans remplissage |
| Style 2035 | Joint à enveloppe en PTFE avec remplissage |

FIBRE VÉGÉTALE ET LIÈGE

| | |
|-----------|-------------------------|
| Style 163 | Fibre végétale et liège |
| Style 165 | Fibre végétale |
| Style 166 | Liège et Néoprène |
| Style 168 | Liège et Buna-N |
| Style 169 | Liège en granules |

GARNITURES HYDRAULIQUES

| | |
|-----------|---|
| Style 620 | Ensembles de garnitures en vee en caoutchouc toilé |
| Style 621 | Ensembles de garnitures en vee en caoutchouc homogène |
| Style 622 | Ensembles de garnitures en vee en Nitrile |

JOINTS TORIQUES

| | |
|------------|----------------|
| Style 2100 | Tous matériaux |
|------------|----------------|

| TABLEAU 1 Spécifications des garnitures | CONDITIONS D'UTILISATION | | | | MOTION | | | ACIDE | ALCALIN | GAZ | | | | EAU | | HUILES | | SOLVANTS | | | | |
|---|--------------------------|-------------------------------------|--------------------------|-------------|---------|----------|---------------|----------|---------|----------|--------|---------|-------|------------|---------|--------|-----|-----------|-------------------|-------------|-------------|------------|
| | TEMPÉRATURE | PRESSION (PSI) DE LA BOITE À ÉTOUPE | VITESSE D'ARBRE (PI/MIN) | PLAGE DE PH | ROTATIF | LIÉNAIRE | TIGE DE SOUPE | CORROSIF | FAIBLE | CORROSIF | FAIBLE | AIR SEC | BR/CL | AMMONIAQUE | OXYGÈNE | VAPEUR | EAU | EAU SALÉE | À BASE DE PÉTROLE | SYNTHÉTIQUE | ALIPHATIQUE | AROMATIQUE |
| ACRYLIQUES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| LUBRIFIÉS (3000G) | 500 | 300 | 1500 | 4-10 | x | x | x | x | | x | x | x | | x | | x | x | x | x | x | | |
| RECOUVERTS DE PTFE (3000N) | 500 | 500 | 2200 | 0-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| RECOUVERTS DE PTFE AVEC LUBRIFIANT (3000T) | 500 | 500 | 2500 | 0-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| ARAMIDES/MÉTAARAMIDES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RECOUVERTS DE PTFE (300/300SA) | 500 | 500 | 2500 | 2-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| RECOUVERTS DE PTFE (310) | 500 | 300 | 2000 | 1-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| FIBRE DE CARBONE / GRAPHITES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FIBRE DE CARBONE/PTFE AVEC LUBRIFIANT (4000) | 600 | 500 | 3000 | 2 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| CARBONE/GRAPHITE (4000G) | 850 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (5000) | 1200 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (5000C/5000CC) | 1200 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (5000-OCC) | 1200 | 500 | 4800 | 2 | x | x | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE AVEC PTFE (5000T) | 550 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (8000G) | 1200 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | x | x | x | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (8000/8000LC) | 1200 | 500 | 4000 | 2 | | | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE AVEC RECOUVREMENT (8500) | 850 | 500 | 4000 | 2 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| MÉTAUX | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ALUMINIUM (8011/8013) | 1000 | 1000 | 2000 | 4-10 | x | x | x | | x | | x | x | | | | x | x | x | x | x | x | x |
| CUIVRE (895) | 1500 | 1000 | 1000 | 4-10 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PLOMB (8010/8012) | 450 | 1000 | 3600 | 4-10 | x | x | x | | x | | x | x | | | | x | x | x | x | x | x | x |
| GARNITURE DE SOUPE/VANNE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FIBRE DE VERRE (3030INA) | 1200 | 3000 | na | 2-13 | | | x | x | x | x | x | x | | | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE (5000I) | 1200 | 4500 | na | 0-14 | | | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| CHEMISE GRAPHITIQUE (5000IJ) | 1200 | 6500 | na | 0-14 | | | x | x | x | x | x | x | | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| PHÉNOLIQUE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| KYNOL 320 | 500 | 500 | 2000 | 1-13 | x | x | x | | x | | x | x | | | | x | x | x | x | x | x | x |
| PTFE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SEC (344/344T) | 500 | 2000 | na | 2 | | | x | x | x | x | x | x | x | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| APPROUVÉ FDA (344FDA) | 500 | 300 | 1500 | 2 | | | x | x | x | x | x | x | x | x | 1 | x | x | x | x | x | x | x |
| LUBRIFIÉ (344BIL) | 500 | 300 | 1500 | 2 | x | x | | x | x | x | x | x | x | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| PTFE HYBRIDE AVEC LUBRIFIANT (360) | 500 | 300 | 3000 | 2 | x | x | | x | x | x | x | x | x | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE ET LUBRIFIANT (8000T) | 550 | 300 | 4300 | 2 | x | x | | x | x | x | x | x | x | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE ET LUBRIFIANT (8100BIL) | 550 | 300 | 4900 | 2 | x | x | | x | x | x | x | x | x | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE ET LUBRIFIANT (8200BIL) | 550 | 300 | 4000 | 2 | x | x | | x | x | x | x | x | x | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| FIBRE VÉGÉTALE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RECOUVERT DE PTFE (345) | 250 | 200 | 1200 | 5-9 | x | x | x | | | | | | | | | | x | x | x | x | | |
| LUBRIFIÉ (921) | 220 | 150 | 1200 | 5-9 | x | x | x | | | | | | | | | | x | x | | | | |
| RECOUVERT DE GRAPHITE (921G) | 220 | 150 | 1200 | 5-9 | x | x | x | | | | | | | | | | x | x | | | | |
| FIBRE ARAMIDE AVEC RENFORT DE COIN | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ACRYLIQUE (3000T-K) | 500 | 500 | 2200 | 2-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE ET PTFE (8000T-K) | 500 | 500 | 2500 | 2-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |
| GRAPHITE ET PTFE (8100BIL-K) | 500 | 500 | 2500 | 2-12 | x | x | x | | x | | x | x | | x | | x | x | x | x | x | x | x |

1. Veuillez nous consulter pour la sélection approprié pour le service dans l'oxygène

2. 0 – 14 sauf pour les oxidants forts

Les recommandations indiquées ci-dessus le sont à titre de référence seulement. Veuillez nous consulter pour vos utilisations spécifiques.

SÉLECTION DE LA GARNITURE APPROPRIÉE

Il en est de la responsabilité du département de maintenance de choisir la bonne garniture. Cependant en répondant au quatre questions suivantes et en utilisant les tableaux fournis, le processus de sélection peut être facilement simplifié.

1. QUELLE EST LA VALEUR DU PH DU PRODUIT DU PROCÉDÉ?

Veuillez identifier la valeur du pH du produit en utilisant les données selon le Tableau III ci-dessous (Guide de sélection de la garniture selon pH).

2. QUELLE EST LA TEMPÉRATURE DU PRODUIT DU PROCÉDÉ?

Veuillez identifier la température du produit. En vous référant au Tableau I (Spécifications des garnitures), éliminez toutes les garnitures qui ne rencontrent pas les exigences au niveau du pH et de la température.

3. QUELLE EST LA VITESSE DE SURFACE DE L'ARBRE ROTATIF?

Utilisez le tableau II pour convertir la vitesse d'arbre de la pompe de tours/minute en pieds/minute. Retournez au tableau I (Spécifications des garnitures) et choisissez les modèles restants (après avoir complété les étapes 1 et 2 ci-dessus) qui rencontrent les exigences de vitesse d'arbre.

4. QUELLE EST LA PRESSION DANS LA BOITE À ÉTOUPE?

Déterminer la pression dans la boîte à étoupe. Si cette valeur vous est inconnue, utiliser une valeur équivalente aux deux-tiers de la pression de décharge de la pompe. Encore une fois, veuillez valider ces données par rapport à celles indiquées au Tableau I.

| RPM | .50 | .75 | 1.0 | 1.25 | 1.5 | 1.75 | 2.0 | 2.5 | 3.0 | 3.5 | 4.0 | 5.0 | 6.0 | 7.0 | 8.0 | 9.0 | 10.0 |
|------|-----|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 100 | 13 | 19 | 26 | 32 | 39 | 45 | 52 | 65 | 78 | 91 | 104 | 131 | 157 | 183 | 209 | 235 | 261 |
| 300 | 39 | 58 | 78 | 98 | 118 | 137 | 157 | 196 | 235 | 275 | 314 | 393 | 471 | 549 | 628 | 706 | 785 |
| 500 | 65 | 98 | 131 | 163 | 195 | 229 | 261 | 327 | 392 | 458 | 523 | 654 | 785 | 916 | 1047 | 1178 | 1309 |
| 1000 | 131 | 196 | 262 | 327 | 393 | 458 | 524 | 655 | 785 | 916 | 1047 | 1309 | 1570 | 1832 | 2094 | 2356 | 2618 |
| 1500 | 196 | 294 | 392 | 490 | 589 | 687 | 785 | 982 | 1178 | 1374 | 1570 | 1963 | 2356 | 2748 | 3141 | 3533 | 3925 |
| 1750 | 229 | 344 | 458 | 573 | 687 | 821 | 916 | 1145 | 1374 | 1604 | 1833 | 2291 | 2749 | 3207 | 3665 | 4114 | 4582 |
| 2000 | 262 | 392 | 524 | 654 | 785 | 916 | 1057 | 1309 | 1571 | 1833 | 2094 | 2618 | 3141 | 3663 | 4187 | 4710 | 5233 |
| 2500 | 327 | 490 | 655 | 817 | 976 | 1145 | 1309 | 1636 | 1962 | 2290 | 2618 | 3272 | 3925 | 4579 | 5233 | 5887 | |
| 3000 | 393 | 588 | 785 | 981 | 1178 | 1374 | 1571 | 1963 | 2355 | 2749 | 3141 | 3925 | 4710 | 5945 | | | |
| 3500 | 471 | 707 | 942 | 1178 | 1414 | 1649 | 1885 | 2356 | 2827 | 3299 | 3770 | 4712 | 5655 | | | | |
| 4000 | 524 | 784 | 1047 | 1309 | 1570 | 1832 | 2094 | 2618 | 3141 | 3663 | 4186 | 5233 | 6280 | | | | |
| 4500 | 590 | 882 | 1178 | 1472 | 1717 | 2061 | 2356 | 2945 | 3533 | 4121 | 4710 | 5890 | 7070 | | | | |
| 5000 | 655 | 980 | 1309 | 1636 | 1953 | 2290 | 2618 | 3271 | 3925 | 4579 | 5233 | 6545 | 7850 | | | | |

| | ACIDE | | | | | | | | | | | | | ALCALIN | | |
|----------------------|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|----|----|---------|----|--|
| | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | |
| 344/344FDA/344SC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 344BIL/344BILSC/344T | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 359 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 360 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4000/4000G | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5000/5000C/CC/OCC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5000T | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8000G | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8000T/8000TSC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8000 / 8000LC | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8100BIL | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8200BIL | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8500 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5000I / 5000IJ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 310 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 320 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3030INA | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 300 / 300SA | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3000T/3000N | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3000T-K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8000T-K/8100BIL-K | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 895 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3000G | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8011 / 8013 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8010 / 8012 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 345 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 921 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 921G | | | | | | | | | | | | | | | | |

LA BONNE MÉTHODE D'INSTALLATION POUR GARNITURES TRESSÉES

Une bonne méthode d'installation et d'ajustement des garnitures tressées de pompes et de soupapes est d'importance primordiale afin d'assurer l'étanchéité maximale et pour éviter son usure prématurée.

Toujours suivre les recommandations du fabricant de l'équipement lorsque spécifié. Les recommandations indiquées ci-dessous sont offertes à titre de référence seulement. Veuillez contacter notre département d'ingénierie pour vos utilisations spécifiques.

1. **TOUJOURS SUIVRE LES DIRECTIVES DE SÉCURITÉ D'USINE** lors des préparatifs et lors de l'installation de la garniture.

2. **ENLEVER COMPLÈTEMENT LES VIEILLES GARNITURES DE LA BOÎTE À ÉTOUPE.**

Des outils d'extraction ou les jets d'eau sont des outils convenables pour enlever les vieilles garnitures sans risque d'endommager la boîte à étoupe. Veuillez nettoyer rigoureusement le logement ainsi que l'arbre ou le manchon; veuillez examiner l'arbre pour des signes de marques ou d'entailles. **REPLACER L'ARBRE OU LE MANCHON SI L'USURE EST EXCESSIVE.** Assurez-vous que l'arbre est concentrique par rapport à l'alésage du logement. Si vous utilisez un outil d'extraction, assurez-vous que l'angle de la pointe ne fait pas face à l'arbre lorsque vous le tournez.

3. **UTILISER LA BONNE SECTION TRANSVERSALE DE TRESSE OU DE RONDELLE PRÉFORMÉE**

Afin de déterminer la bonne dimension de la garniture, mesurer le diamètre de l'arbre ou du manchon, si possible à l'intérieur de la boîte à étoupe afin de valider le bon diamètre intérieur de la rondelle. Ensuite, mesurer le diamètre de l'alésage de la boîte à étoupe qui vous donnera le diamètre extérieur de la rondelle. Soustraire la mesure intérieure de la mesure extérieure et diviser par 2. Le résultat vous donnera la bonne section transversale à choisir.

Diamètre ext. de la boîte à étoupe – Diamètre de l'arbre ou du manchon

÷2

= Section transversale

4. **TOUJOURS COUPER LA GARNITURE EN RONDELLES SÉPARÉES**

Ne jamais enrouler la bobine de garniture dans la boîte à étoupe. American Braiding recommande que les rondelles individuelles soient coupées à un angle de 45° sur un mandrin du même diamètre que l'arbre.

5. **TOUJOURS INSTALLER UNE RONDELLE À LA FOIS**

Chaque rondelle individuelle devrait être placée dans son logement avec l'aide d'un outil de bourrage ou un manchon fendu ajusté au diamètre de la boîte à étoupe. Les joints des rondelles pré-formées devraient être disposés en quinconces afin de ne pas créer un chemin de fuite. Lorsque il y a suffisamment de rondelles placées dans le logement pour permettre au presse-étoupe d'atteindre la garniture, le bourrage final devrait se faire avec le capuchon. Si une rondelle de lubrification (lanterne) est utilisée, s'assurer que son positionnement demeure au bon endroit.

6. **LA MISE EN ROUTE APRÈS INSTALLATION DES GARNITURES EST CRITIQUE**

Pour une pompe typique, et une fois que la dernière rondelle a été installée, les boulons d'ajustement du presse-étoupe devaient être serrés à la main seulement. Démarrez la pompe et ajustez les boulons graduellement et de façon égale, permettant à la garniture de fuir librement. Reserrez les boulons de manière progressive jusqu'à temps que le niveau de fuites devient tolérable, soit 8 à 10 gouttes par minute par pouce de diamètre d'arbre.

Pour utilisation dans une soupape, et une fois que la dernière rondelle a été installée, glisser le presse-étoupe jusqu'à temps qu'il rentre en contact avec la garniture. Utilisez une clé à couple pour serrer les boulons à la valeur de couple recommandée par le fabricant. Souvenez-vous de toujours appliquer une rotation sur la tige de la soupape afin de s'assurer que la garniture n'a pas été trop comprimée et que la tige ne peut plus tourner.



Bien que le plus grand soin ait été apporté à la préparation de ce catalogue, nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreur. Toutes les spécifications sont sujettes à changement sans préavis

©2013 American Braiding and Manufacturing

Distributeur Canadien

Groupe **Sealing Solutions**

www.sealsonline.com

LES JOINTS ÉTANCHES R.B. (QUÉBEC) INC.

Ville Vanier, QC
Tél. : 418-688-3202
courriel : rbqc@sealsonline.com

LES JOINTS ÉTANCHES R.B. INC.

St-Laurent, QC
Tél. : 514-334-2220
courriel : rbmtl@sealsonline.com

SEALTECH SUPPLY INC.

Mississauga, ON
Tél. : 905-362-0889
courriel : sealtech@sealsonline.com

KEPCO SEALING SUPPLIES INC.

Winnipeg, MB
Tél. : 204-783-9617
courriel : kepc@sealsonline.com

FLUIDSEAL AB INC.

Edmonton, AB
Tél. : 780-414-1871
courriel : fluidsealab@sealsonline.com

FLUIDSEAL AB (CALGARY) INC.

Calgary, AB
Tél. : 403-279-1871
courriel : fluidsealcg@sealsonline.com

FLUIDSEAL INC.

Richmond, BC
Tél. : 604-278-6808
courriel : fluidseal@sealsonline.com