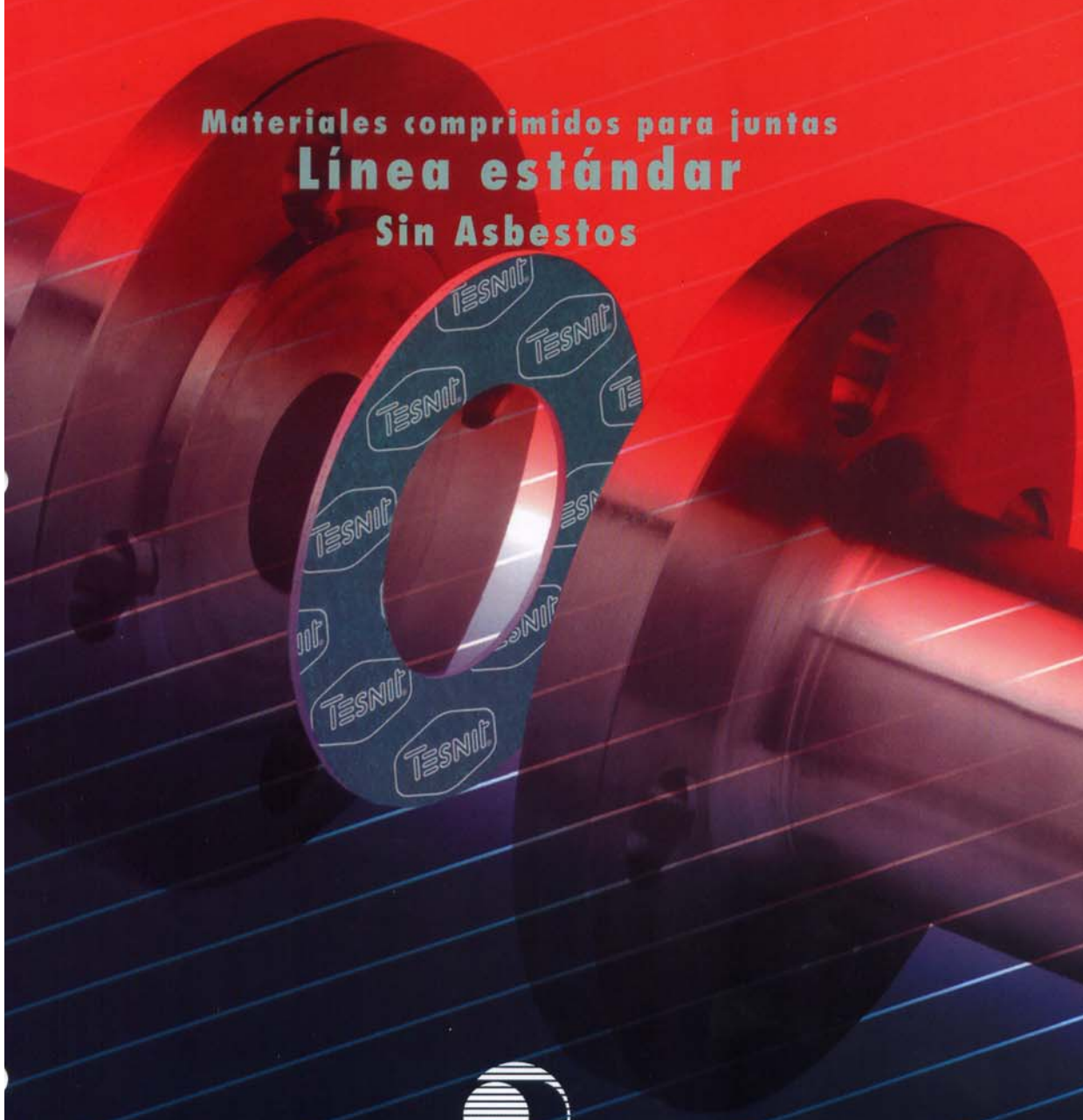


Mar del Plata

**Roberto J. Giani**



Materiales comprimidos para juntas  
**Línea estándar**  
Sin Asbestos



**DONIT TESNIT**

Tel/Fax (0223) 496-0909 - B7600GNF - Mar del Plata - info@arrollador.com.ar - www.robertociani.com.ar



## Materiales comprimidos para juntas DONIT TESNIT

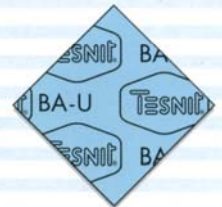
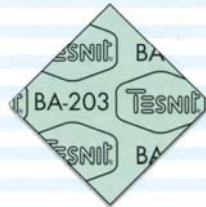
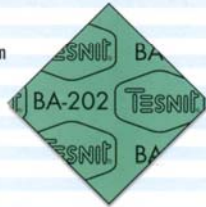
Hojas de 1500 x 1500 mm

Espesores

0,5 mm (excepto BA-R: 0,6 mm)  
0,8 mm/1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm  
2,5 mm/3,0 mm/4,0 mm

Tolerancias

Espesor: <math>< 1,0 \text{ mm} = \pm 0,1 \text{ mm}</math>  
>math> \geq 1,0 \text{ mm} = \pm 10\%</math>  
Largo:  $\pm 50 \text{ mm}$   
Ancho:  $\pm 50 \text{ mm}$



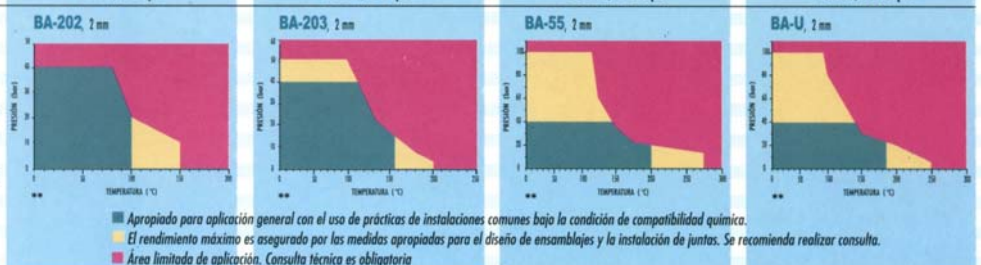
Componentes Principales	BA-202 F. Orgánicas/NBR	BA-203 F. Aramidicas/NBR	BA-55 F. Sintéticas/NBR	BA-U F. Aramidicas/NBR
Aplicación y Atributos	Buena resistencia al agua, gases, aceites, combustibles. Es muy adecuado en las aplicaciones de sellado para cargas bajas.	Buena resistencia al agua, gases, aceites, combustibles. Material de juntas para cargas medias.	Material de juntas con buena resistencia a químicos. Muy adecuado para cargas altas. Industrias de gases, alimentos, químicos.	Buenas propiedades químicas, mecánicas y térmicas. Uso general.
Aprobaciones		Germanischer Lloyd	DIN-DVGW (DIN 3535/6) HTB (DVGW VP 401) DVGW KTW BS 7531 Grado X	DIN-DVGW (DIN 3535/6) SVGW (DIN 3535/6) HTB (DVGW VP 401) DVGW KTW / WQc/WRAS BAM (Oxígeno) Germanischer Lloyd CRS – Registro Croata de Transportes UDT – Oficina de Inspección Técnica – Polonia BS 7531 Grado Y

Toda la información de los datos citados se basan en los años de experiencia en producción y operación de los elementos de sellar. De todas formas, teniendo en cuenta la gran variedad de posibles instalaciones y condiciones de funcionamiento, no es posible dar conclusiones finales para todos los casos de aplicación con respecto al comportamiento

Compresibilidad ASTM F36/J	8%	9%	7,5%	8%
Recuperación ASTM F36/J	50%	55%	55%	55%
Fuerza de resistencia DIN 52910	7Mpa	8Mpa	7Mpa	11Mpa
Resistencia a la tensión DIN 52913				
16h, 300°C, 50Mpa			30Mpa	22Mpa
16h, 175°C, 50Mpa	20Mpa	25Mpa	35Mpa	28Mpa
Aumento del espesor DIN 3535/6	0,08 mg/(s-m)	0,08 mg/(s-m)	0,05 mg/(s-m)	0,05 mg/(s-m)
Índice específico de escape ASTM F146				
Oil IRM 903, 5h, 150°C	10%	10%	7%	5%
ASTM Fuel B, 5h, 23°C	10%	10%	7%	5%
HNO <sub>3</sub> 40%, 18h, 23°C				
H <sub>2</sub> SO 65%, 48h, 23°C				
**Condiciones máximas de funcionamiento				
Temperatura máxima	180°C/356°F	250°C/482°F	350°C/662°F	350°C/662°F
Temperatura continua	140°C/284°F	200°C/392°F	270°C/518°F	250°C/482°F
-con vapor	120°C/248°F	160°C/320°F	230°C/446°F	200°C/392°F
Presión	40bar/580psi	50bar/725psi	100bar/1450psi	100bar/1450psi

\*Temperatura y presión representan los valores máximos y no pueden usarse simultáneamente. Se citan únicamente como datos orientativos, debido a que no dependen sólo del tipo de material de juntas, sino también de las condiciones de ensamble. Factores muy importantes son: grosor del material, naturaleza del medio de servicio, tipo de reborde y tensión superficial. La aplicación de vapor exige un tratamiento especial.

\*\* En 1514-1, Tipo IBC, PN 40/DIN 28091-2, 3,8.





**Materiales comprimidos para juntas DONIT TESNIT**

Hojas de 1500 x 1500 mm

Espesores

0,5 mm (excepto BA-R: 0,6 mm)

0,8 mm/1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm

2,5 mm/3,0 mm/4,0 mm

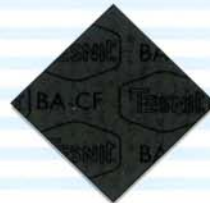
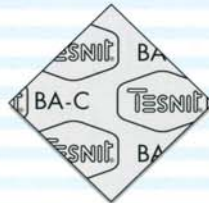
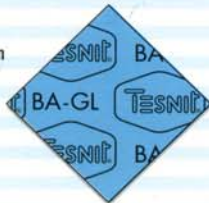
Tolerancias

Espesor: <math>< 1,0 \text{ mm} = \pm 0,1 \text{ mm}</math>

$\geq 1,0 \text{ mm} = \pm 10\%$

Largo:  $\pm 50 \text{ mm}$

Ancho:  $\pm 50 \text{ mm}$



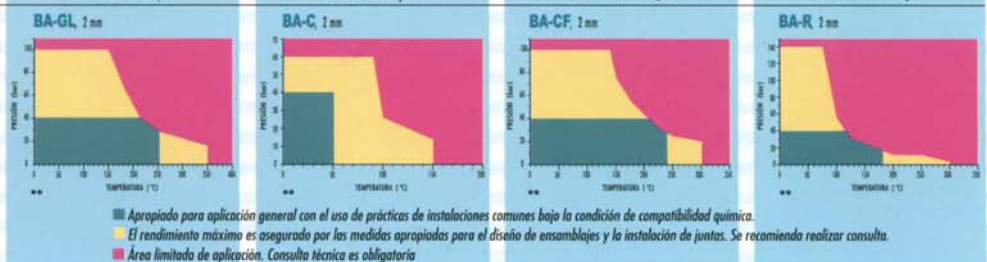
Componentes Principales	<b>BA-GL</b> F. de Vidrio/NBR	<b>BA-C</b> F. Aramidicas/CSM	<b>BA-CF</b> F. Carbónicas/NBR	<b>BA-R</b> F. Sintéticas/NBR/SBR reforzado con alambre
Aplicación y Atributos	Retención de torsión excelente, buena resistencia al vapor y resistencia térmica. Adecuado para el uso de agua, aceites, gases, combustibles, ácidos orgánicos e inorgánicos.	Muy buena resistencia química a ácidos y medios alcalinos. Apropiado para diversos medios agresivos.	Material con resistencia excelente al vapor y fuertes medios alcalinos. Industria química y petroquímica.	Gran fuerza a causa del refuerzo de alambre. Muy apropiado para cargas dinámicas. Industria automévil y petroquímica, astilleros.
Aprobaciones	DIN-DVGW (DIN 3535/6) HTB (DVGW VP 401) Aplicado para DVGW KTW Germanischer Lloyd CRS – Registro Croata de Transportes UDT – Oficina de Inspección Técnica – Polonia BS 7531 Grado X	UDT – Oficina de Inspección Técnica – Polonia	DIN-DVGW (DIN 3535/6) SVGW (DIN 3535/6) HTB (DVGW VP 401) DVGW KTW BAM (Oxígeno) CRS – Registro Croata de Transportes UDT – Oficina de Inspección Técnica – Polonia BS 7531 Grado X	Germanischer Lloyd CRS – Registro Croata de Transportes UDT – Oficina de Inspección Técnica – Polonia

dentro del ensamble de juntas. Por lo tanto, los datos no se pueden usar para sostener reclamaciones de garantía. En caso de cualquier duda, ofrecemos asistencia técnica para buscar la solución óptima de sellado.

Compresibilidad ASTM F36/J	8%	8%	9%	7%
Recuperación ASTM F36/J	50%	45%	55%	50%
Fuerza de resistencia DIN 52910	8Mpa	10Mpa	8Mpa	15Mpa
Resistencia a la tensión DIN 52913				
16h, 300°C, 50Mpa	30Mpa		25Mpa	30Mpa
16h, 175°C, 50Mpa	35Mpa	25Mpa	30Mpa	35Mpa
Aumento del espesor DIN 3535/6	0,08 mg/(s-m)	0,06 mg/(s-m)	0,05 mg/(s-m)	
Índice específico de escape ASTM F146				
Oil IRM 903, 5h, 150°C	8%		7%	8%
ASTM Fuel B, 5h, 23°C	8%			
HNO <sub>3</sub> 40%, 18h, 23°C		10%		
H <sub>2</sub> SO 65%, 48h, 23°C		8%		
** Condiciones máximas de funcionamiento				
Temperatura máxima	440°C/824°F	200°C/392°F	400°C/752°F	400°C/752°F
Temperatura continua	350°C/662°F	150°C/302°F	300°C/572°F	350°C/662°F
-con vapor	250°C/482°F		280°C/536°F	230°C/446°F
Presión	100bar/1450psi	60bar/870psi	100bar/1450psi	140bar/2030psi

\*Temperatura y presión representan los valores máximos y no pueden usarse simultáneamente. Se citan únicamente como datos orientativos, debido a que no dependen sólo del tipo de material de juntas, sino también de las condiciones de ensamble. Factores muy importantes son: grosor del material, naturaleza del medio de servicio, tipo de reborde y tensión superficial. La aplicación de vapor exige un tratamiento especial.

\*\* En 1514-1, Tipo IBC, PN 40/DIN 28091-2, 3, 8.



■ Apropiado para aplicación general con el uso de prácticas de instalaciones comunes bajo la condición de compatibilidad química.

■ El rendimiento máximo es asegurado por las medidas apropiadas para el diseño de ensambles y la instalación de juntas. Se recomienda realizar consulta.

■ Area limitada de aplicación. Consulta técnica es obligatoria



## Materiales comprimidos DONIT TESNIT

Hojas de 1500 x 1500 mm (BAGL-3000)  
1000 x 1000 mm (BA-R 300)

Espesores

**BAGL-3000:** 0,5 mm/0,8 mm/1,0 mm

1,5 mm/2,0 mm/2,5 mm/3,0 mm

**BA-R 300:** 0,7 mm/0,8 mm

1,0 mm/1,2 mm/1,4 mm

1,5 mm/2,0 mm/3,0 mm

Tolerancias

Espesor: <math>< 1,0 \text{ mm} = \pm 0,1 \text{ mm}</math>

$\geq 1,0 \text{ mm} = \pm 10\%$

Largo:  $\pm 50 \text{ mm}$

Ancho:  $\pm 50 \text{ mm}$

Componentes Principales



**BA-R300 F. Inorgánicas**  
NBR, refuerzo especial

**BAGL-3000**  
F. Aramidicas/NBR

Aplicación y Atributos

Material con resistencia dinámica y térmica excelente. Industria automovil y petroquímica, astilleros.

Material de juntas que no perjudica el medio ambiente con una excepcional retención de torsión y resistencia térmica. Corresponde a TA Luft.

La excepcional retención de torsión hace posible el rendimiento máximo en las aplicaciones de temperaturas altas y de alta presión interna. Una elección fiable para compresores y bombas. Para aceites térmicos, combustibles, refrigerantes y gases, y para la aplicación general en conductos, provision de vapor, radiadores, calentadores y en numerosas variedades de ensamblajes de reborde.

Aprobaciones

Germanischer Lloyd  
CRS – Registro Croata de Transportes

**Aprobaciones**

DIN-DVGW (DIN 3535/6)

HTB (DVGW VP 401)

**Fuera de peligro de incendio**  
API 607

DVGW KTW WQc/WRAS

BAM (Oxigeno)

UDT – Oficina de Inspección

Técnica – Polonia

TARRC/MRPA informe de prueba

TA Luft

BS 7531 Grado X

DIN 28091-2

Compresibilidad ASTM F36/J

8%

6 - 12%

Restablecimiento ASTM F36/J

40%

> 55%

Fuerza de resistencia DIN 52910

Resistencia a la tensión DIN 52913

16h, 300°C, 50Mpa

40Mpa

16h, 175°C, 50Mpa

Aumento del espesor DIN 3535/6

Índice específico de escape ASTM F146

Oil IRM 903, 5h, 150°C

5%

ASTM Fuel B, 5h, 23°C

HNO<sub>3</sub> 40%, 18h, 23°C

H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> 65%, 48h, 23°C

\*\*Condiciones máximas de funcionamiento

Temperatura máxima

550°C/1022°F

440°C/824°F

Temperatura continua

450°C/842°F

350°C/662°F

-con vapor

250°C/482°F

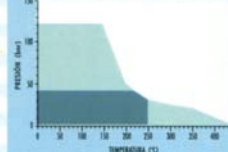
Presión

120bar/1740psi

\*Temperatura y presión representan los valores máximos y no pueden usarse simultáneamente. Se citan únicamente como datos orientativos, debido a que no dependen sólo del tipo de material de juntas, sino también de las condiciones de ensamble. Factores muy importantes son: grosor del material, naturaleza del medio de servicio, tipo de reborde y tensión superficial. La aplicación de vapor exige un tratamiento especial.

**BAGL-3000**

EN 15141, Tipo NBR, PN 40/DIN 28091-2, 2,3A/grosor 2,0 mm



Solicite catálogo original con mayor cantidad de datos.

## DONIFLON Tex Planchas para Juntas de PTFE expandido

Debido a su textura fibrosa multidireccional, DONIFLON Tex Gaskets muestra muy buenas características del material a altas presiones superficiales y a temperaturas en aumento.

### INFORMACIÓN TÉCNICA

#### Material

Puro PTFE virgen, con textura fibrosa multidireccional expandida.

#### Resistencia Química

pH 0 a 14

resistente a todos los medios, excepto a los metales alcalinos en solución, como también fluoruro elemental a  $T > 150^\circ$  y  $p > 40 \text{ bar}$  ( $T > 423 \text{ K}$  y  $p > 4 \text{ Mpa}$ )

#### Resistencia al desgaste temporal

No hay desgaste de las planchas para juntas DONIFLON Tex en las áreas de aplicación permitidas.

#### Condiciones para el funcionamiento

Temperatura

de 240°C a +270°C, a corto plazo +315°C

(33 K a 543 K, a corto plazo 588 K)

Presión

La variación de la presión depende de la instalación y parámetros de trabajo (remítirse a nuestro manual de instalación y mantenimiento).

#### Fisiológicamente reconocido como seguro:

Bajo temperaturas continuas de más de +260°C (533 K), conforme a norma alemana BG N° 21; necesidades satisfechas de acuerdo con el FDA 21.

### APLICACIÓN

- Juntas cortadas y perforadas
- Con geometría compleja
- Con dimensiones precisas
- Para producciones en serie
- Para sellados de superficie completa
- Para cortes de juntas in situ
- Rebordes de conductos

- Rebordes de bombas y máquinas en movimiento
- Aparatos
- Intercambiadores de calor
- Esmalte, vidrio, cerámico, grafito, aluminio, acero
- Materiales cubiertos con goma

### APROBACIONES Y PRUEBAS

#### BAM

Para usarse en contacto con oxígeno gaseoso en rebordes de acero, cobre y aleación de cobre hasta presiones de 40 bar y temperaturas de 160°C. Como también para oxígeno líquido a cualquier presión.

#### TÜV

Las características del producto y la producción, son voluntariamente examinadas y controladas por TÜV.

La información suministrada, no puede ser utilizada para cualquier reclamo de garantía. Siempre que surja alguna duda, nuestro personal estará disponible para ayudarlo.

#### DIMENSIONES

Hoja 1500 x 1500 mm

Espesor: 1,5 - 2 y 3 mm

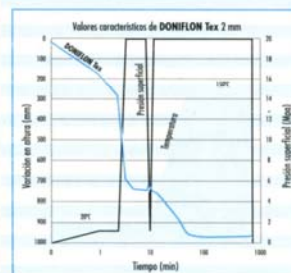
Densidad nominal: 0,7 g/cm<sup>3</sup>

### INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLAJE

- Corte o pefore los materiales DONIFLON Tex.
- Las superficies para sellado deben estar limpias.
- Reajuste los tornillos después de alcanzar las condiciones de funcionamiento (Presión superficial recomendada:  $\sigma_{su} = 20 \text{ N/mm}^2$ )

Aún bajo condiciones extremas de funcionamiento, hay cambios muy leves de ancho y alto, comparados con otros materiales PTFE.

Al usar juntas hechas de DONIFLON Tex, las presiones superficiales altas se mantendrán también bajo temperaturas elevadas.



Valores característicos:  
(DIN 28090/DIN 28091-T3)  
DONIFLON Tex:  $\epsilon_{K30} = 23\%$   
 $\epsilon_{K50} = 11\%$

**Láminas de PTFE expandido DONIT TESNIT**

19

Hojas de 1500 x 1500 mm  
 Espesor estándar  
 0,8 mm/1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm/3,0 mm



Componentes principales	PTFE orientada biaxialmente, producida con resina PTFE virgen con rellenos especiales para sellados confortables	PTFE orientada biaxialmente, producida con resina PTFE virgen rellena con sílice	PTFE orientada biaxialmente, producida con resina PTFE virgen rellena con sulfato de bario
Rango de temperatura	-210°C a +260°C	-210°C a +260°C	-210°C a +260°C
Presión máxima	80 bar	85 bar	85 bar
Rango de Ph	1 - 14	1 - 14	1 - 14
Densidad	1,4 g/cm <sup>3</sup>	2,1 g/cm <sup>3</sup>	3,0 g/cm <sup>3</sup>
Compresibilidad	ASTM F36 42%	7%	4%
Restablecimiento	ASTM F36 28%	40%	40%
Tensil Strength	DIN 52910 10 Mpa	14 Mpa	12 Mpa
Resistencia a la tensión (16h, 30Mpa, 150°C)	DIN 52913 25 Mpa	23 Mpa	20 Mpa
Permeabilidad al nitrógeno	DIN 3535/6 <0,002 mg/sm	<0,002 mg/sm	<0,002 mg/sm

**2010:** Para aplicaciones que requieran cargas de voltaje bajas, como rebordes de cerámica o revestidos en vidrio, rebordes desparejos o distorsionados. Químicamente apropiados para casi todas las sustancias con la excepción de metales alcalí derretidos.  
**2020:** Para el uso de álcali, solventes, combustibles y vapor, ácidos fuertes, excepto ácido hidrofúorico.  
**2030:** Para el uso de álcali, solventes, combustibles y vapor, ácido hidrofúorico, excepto gas de flúor.

**Láminas de Grafito Flexible DONIT TESNIT**

Hojas de 1000 x 1000 mm  
 Espesor estándar  
 SF: 1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm/3,0 mm  
 SL: 1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm/3,0 mm  
 SP: 1,0 mm/1,5 mm/2,0 mm/3,0 mm



Componentes principales	SF sin inserción	SL con inserción plana de acero inoxidable (AISI 316; 0,05 mm)	SP adherido mecánicamente a la inserción atenuadora de acero inoxidable (AISI 316; 0,1 mm)
Aprobaciones	DIN -DVGW, HTB, KTW, BAM, GERMANISCHER LLOYD Conforme DIN 28091-4		
Uso continuo temperatura máxima*	450°C / 842°F	450°C / 842°F	450°C / 842°F
- Aire a atmósfera oxidante	2500°C / 4532°F	700°C / 1292°F	700°C / 1292°F
- Atmósfera reductora inerte	2500°C / 4532°F	700°C / 1292°F	700°C / 1292°F
Uso continuo temperatura mínima*	-200°C / -328°F	-200°C / -328°F	-200°C / -328°F
Uso continuo presión máxima*	80 bar / 1160 psi	100 bar / 1450 psi	200 bar / 2900 psi
Compresibilidad	ASTM F36 45%	45%	35%
Recuperación	ASTM F36 13%	13%	17%
Resistencia a la tensión (16h, 300°C)	DIN 52913** 49 N/mm <sup>2</sup>	49 N/mm <sup>2</sup>	49 N/mm <sup>2</sup>
Permeabilidad al nitrógeno (40 bar, RT)	DIN 3535/6 <0,02 mg/sm	<0,05 mg/sm	<0,05 mg/sm
Contenido de ceniza en el grafito	DIN 51903 <1%	<1%	<1%
Contenido de cloruro	FSA NMG 202-02 <50 ppm	<50 ppm	<50 ppm
Contenido de fluoruro	FSA NMG 203-02 <50 ppm	<50 ppm	<50 ppm
Densidad del grafito	DIN 28090-2 1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Compression modulus	DIN 28090-2		
- A la temperatura del aire <sup>o</sup> KSW	38%	41%	32%
- A la temperatura alta <sup>o</sup> WSW/300°C	0,9%	1,1%	1,2%
Porcentaje del aflojamiento del ajuste	DIN 28090-2		
- A la temperatura del aire <sup>o</sup> KRW	5,0%	4,5%	4,5%
- A la temperatura alta <sup>o</sup> WRW/300°C	4,5%	4,0%	4,0%
Restablecimiento R	DIN 28090-2 0,088 mm	0,080 mm	0,086 mm

\*Se recomiendan límites de servicio para las condiciones de sellar apropiadas y el diseño de empalmes.



## Tabla de Resistencia Química

- Resistente
- Condicionalmente Resistente
- ▼ No Resistente

	BA-CF	BA-GL	BA-U	BA-C	BA-55	BA-203	BA-202	BA-R	BAGL-3000
Acetamido	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido acético 10%	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido acético 100%	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ester acético	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Acetona	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Acetileno	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Ácido adipico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aire	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Alumbre	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Acetato de aluminio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Clorato de aluminio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro de aluminio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Amoniaco	●	■	●	●	●	■	■	■	■
Bicarbonato amónico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro amónico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hidróxido amónico	●	■	■	■	■	■	■	■	■
Acetato amílico	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Anilina	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Asfalto	●	●	●	■	●	●	●	●	●
Cloruro de bario	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Benceno	●	●	●	▼	●	●	■	■	■
Ácido benzoico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido bórico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Bórax	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Butano	●	●	●	●	●	●	●	▼	▼
Alcohol butílico	●	●	●	■	●	●	●	●	●
Ácido butírico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro de calcio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hidróxido de calcio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Disulfuro de carbono	■	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Dióxido de carbono	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloroformo	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Cloro, seco	●	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Cloro, húmedo	■	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido crómico	■	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido cítrico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Acetato de cobre	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Creosota	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Cresol	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Ciclohexanol	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ciclohexanono	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Decalino	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Éter dibenzílico	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Formamido de dimetilo	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Dowtherm	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Etano	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Acetato etílico	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Alcohol etílico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro etílico	●	■	▼	■	■	▼	■	■	■
Etileno	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Glicol de etileno	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido fórmico 10%	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido fórmico 85%	●	■	●	●	●	●	▼	■	■
Formaldehido	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Freón 12	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Freón 22	■	■	■	■	■	■	▼	▼	■
Gasoil	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Gasolina	●	●	●	●	●	●	■	■	■
Glicerina	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Heptano	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aceite hidráulico (Mineral)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aceite hidráulico (Tipo éster fosfático)	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Aceite hidráulico (Base de glicol)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hidracina	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido hidroclórico 20%	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Ácido hidroclórico 36%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido hidrofluórico 10%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido hidrofluórico 40%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Hidrógeno	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Las recomendaciones ofrecidas no pretenden ser más que una orientación para la selección de la calidad apropiada de juntas. Debido a que el funcionamiento y la duración de los productos dependen de numerosos factores, los datos no se pueden usar para sostener reclamaciones de garantía.

	BA-CF	BA-GL	BA-U	BA-C	BA-55	BA-203	BA-202	BA-R	BAGL-3000
Isobutano	●	●	●	■	●	●	●	▼	●
Isooctano	●	●	●	●	●	●	●	■	●
Alcohol isopropílico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Queroseno	●	●	●	●	●	●	●	■	●
Acetato de plomo	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Arsenato de plomo	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Sulfato magnésico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido málico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Metano	●	●	●	●	●	●	●	■	●
Metanol	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro metílico	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Dicloruro metilénico	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Metil-etil-ketono	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Leche	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aceite mineral tipo ASTM núm. 1	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nafta	●	●	●	■	●	■	■	■	■
Ácido nítrico 20%	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Ácido nítrico 40%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido nítrico 96%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Nitrobenzono	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Nitrógeno	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Octano	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Ácido oleico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Óleo	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido oxálico	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Oxígeno	●	●	●	●	●	●	●	▼	▼
Ácido palmítico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Pentano	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Percloroetileno	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Fenol	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido fosfórico	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Acetato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Bicarbonato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Carbonato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Dicromato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Hidróxido de potasio	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Ioduro de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Nitrato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Permanganato de potasio	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Propano	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Piridino	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido salicílico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aceite silicónico	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Jabón	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Aluminato sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Bicarbonato sódico	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Bisulfito sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Carbonato sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cloruro sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Cianuro sódico	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Hidróxido sódico	●	■	■	■	■	■	■	■	■
Sulfato sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Sulfito sódico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Almidón	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Vapor	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Ácido esteárico	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Azúcar	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido sulfúrico 20%	■	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Ácido sulfúrico 96%	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
Alquitrán	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ácido tártrico	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Tolueno	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Aceite del transformador	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Tricloroetileno	●	■	■	■	■	■	■	■	■
Agua	●	●	●	●	●	●	●	●	●
White spirit	●	●	●	●	●	●	●	■	■
Xileno	●	■	■	■	■	■	■	■	■



ZERTIFIKAT ♦ CERTIFICATE ♦ 認証証書 ♦ CERTIFICADO ♦ CERTIFICAT



# CERTIFICATE

The Certification Body  
of TÜV Management Service GmbH  
certifies that

**DONIT TESNIT** d.d.

C. Komandante Staneta 38  
SI-1215 Medvode

with location

Donit Tesnit d.d.  
PE Tesnila  
Paradiž 4  
SI -1215 Medvode

has established and applies  
a Quality Management System for

**Development, Production and Marketing of Compressed Fiber Sheet  
Materials for Static Sealing and Gaskets**

An audit was performed, Report No. 70013529  
Proof has been furnished that the requirements  
according to

**ISO 9001: 2000**

are fulfilled. The certificate is valid until **2009-01-30**

Certificate Registration No. **12 100 7202 TMS**



*M. Nagel*

Munich, 2006-02-13



QMS-TGA-ZM-07-92

TÜV Management Service GmbH · TÜV SÜD Gruppe · Zertifizierstelle · Ridlerstrasse 65 · 80339 München · Germany