

# RAITECH® SUPRA:FLEX® 28

RAITECH.  
=PROFESSIONAL GRADE=  
*es no dejar de producir, por un empaque!*™

Página 1/2



**Grade Y**  
120bar | 235°C

**MAXIMA SELLABILIDAD EN GASES Y FLUIDOS INDUSTRIALES.**

## =NON-ASBESTOS GASKETS & SHEETS=

### La junta para servicios industriales.

SUPRA:FLEX® 28 es una lamina premium flexible y multiusos, fabricada con una mezcla de fibras ARA:MAX SD® utilizando NBR como aglutinante y aditivos especiales, su proceso de calandrado de ultima tecnología resulta en un espesor uniforme a lo largo de la lamina asegurando una alta calidad en el producto terminado, la mezcla especial de fibras y elastómero NBR con cargas brinda una inigualable flexibilidad que ayuda a facilitar el corte y minimizar desperdicios, así mismo su mejorada compresibilidad le ayuda a conformarse mas fácilmente a las superficies de sellado proveyendo un sellado firme contra el fluido. Cuenta con película anti-adherente PK567 para una fácil remoción.

SUPRA:FLEX 28 es recomendado para el sellado de derivados del petróleo, agua, vapor saturado, gases, solventes alifáticos y clorados, refrigerantes y productos químicos en general. Así como también puede trabajar en contacto con álcalis concentrados y ácidos moderados.

#### Beneficios:

- Sellado uniforme y duradero.
- Multipropósito.
- Ayuda a reducir los ítems en stock.
- Larga vida útil.



EN FAVOR DE LA  
COMPETITIVIDAD



#### Usos mas comunes:



ANSI FLANGE SERVICE



OIL & GAS SERVICE



INERT GAS SERVICE



SATURATED STEAM SERVICE



DIELECTRIC SERVICE



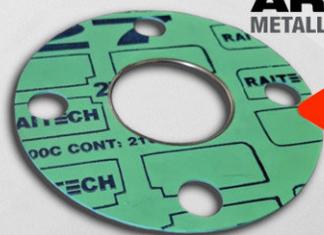
PNEUMATIC / AIR SERVICE

Cumple los requisitos:

**BS 7531**  
**Grade Y**



CON  
PELICULA PK567  
ANTI-ADHERENTE



RAITECH.  
ARM:TECH®  
METALLIC ARMOUR GASKETS

**DGK®**  
Kits dielectricos

ANILLO  
INTERIOR 316L

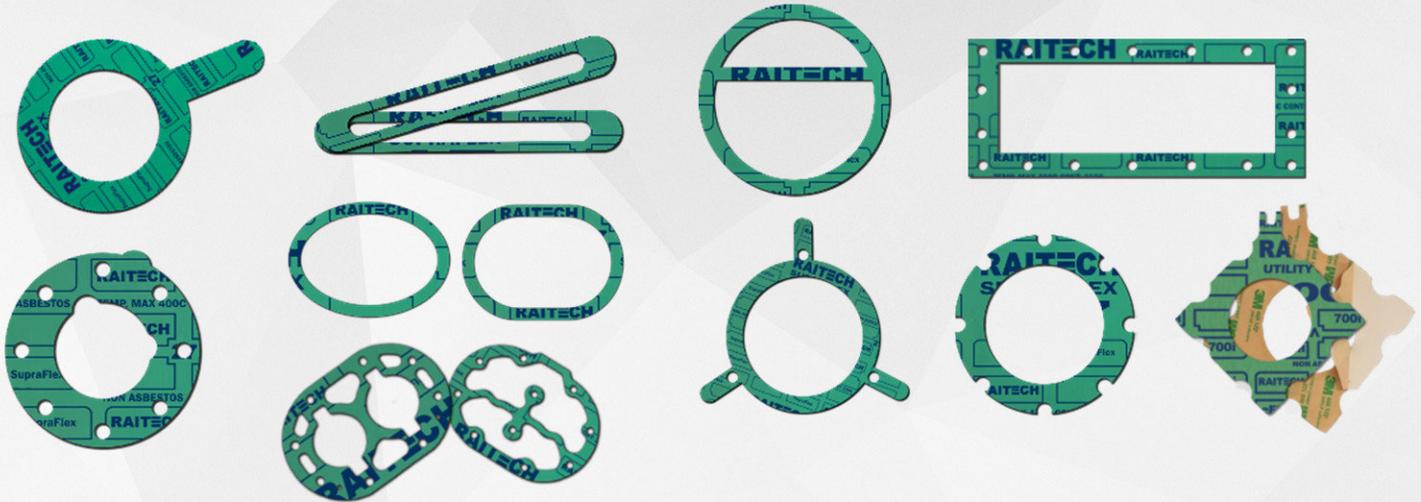


"TODOS LOS MATERIALES VIENEN DEBIDAMENTE MARCADOS CON LA MARCA Y ESTILO CORRESPONDIENTE, NO SURTIMOS MATERIALES SIN MARCA"

[www.raitech.mx](http://www.raitech.mx)

Toda la información técnica y las recomendaciones dadas en este documento son en base a nuestra experiencias, Sin embargo, no aceptamos cualquier tipo de responsabilidad. Los datos y valores presentados deben ser revisados por el usuario, partiendo de que el éxito en el sellado solo puede darse evaluando todos los parámetros y variables directamente en el sitio de trabajo. Los parámetros en este documento son aproximados y pueden tener influencia mutua si ocurren simultáneamente, póngase en contacto con nosotros en aplicaciones críticas o donde exista duda.

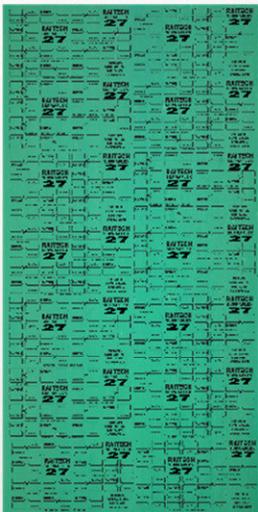
para los que saben que su tiempo es mas valioso que cortar un empaque.



**RAITECH®**  
**=PROFESSIONAL GRADE=**  
es no dejar de producir, por un empaque!™

[Tablas de torque y compatibilidades químicas.](#)

## PRESENTACIONES



**"TODOS LOS MATERIALES VIENEN DEBIDAMENTE MARCADOS CON LA MARCA Y ESTILO CORRESPONDIENTE, NO SURTIMOS MATERIALES SIN MARCA"**

Espesores Disponibles:  
1/32, 1/16, & 1/8"

Dimensiones Disponibles:  
60" x 60" , 60" x 120"

Tolerancias en espesores : ASTM F104.  
Tolerancia en Dimensiones ±2.5%

## DATOS TÉCNICOS

Propiedades:	SUPRA:FLEX® 28 Placa
Anti-adherente:	PK567 - Inorgánico
Densidad:	1.85g/cm3
Temperatura Máxima:	420°C
Temperatura Continua:	235°C
Presión Máxima:	120bar
Compresibilidad:	6-14%, ASTM F36a
Recuperación:	> 50%, ASTM F36a
Incremento en Peso:	10% Fuel B, ASTM F146
Incremento en Espesor:	10% Fuel B, ASTM F146
Resistencia Tensil, Transversal:	>10.5MPa, ASTM F152
Retención de Torque:	34MPa, DIN 52913
Permeabilidad a gases:	< 1.0ml/min, BS-7531
Sellabilidad:	< 1.0ml/h, ASTM F37
Relajación por esfuerzo: (16hr x 300°C) 1.5mm espesor	> 22MPa, BS-7531
Fuerza Dieléctrica	7 kV/mm ASTM D-149



Valores P x T	
Espeor	
1/8"	8000
1/16" & 1/32"	12000
Valores expresados en bar X °C	

Valores ASME M & Y		
Espeor	m	y
1/8"	2.5	3200
1/16" & 1/32"	2.5	2300

[www.raitech.mx](http://www.raitech.mx)

Toda la información técnica y las recomendaciones dadas en este documento son en base a nuestra experiencias, Sin embargo, no aceptamos cualquier tipo de responsabilidad. Los datos y valores presentados deben ser revisados por el usuario, partiendo de que el éxito en el sellado solo puede darse evaluando todos los parámetros y variables directamente en el sitio de trabajo. Los parámetros en este documento son aproximados y pueden tener influencia mutua si ocurren simultáneamente, póngase en contacto con nosotros en aplicaciones críticas o donde exista duda.