

## NOVATEC HPN

engineered graphite with Kevlar®

Página 1/2

### Principales características:

- Beater de grafito de alto desempeño para aplicaciones demandantes a altas temperaturas.
- Compuesto de KEVLAR®, grafito y aglutinante NBR. (vulcanizado)
- Puede ser usado sin impregnación.

### Aplicaciones comunes:

- Juntas de motores, compresores, bombas y cubiertas de válvulas.
- Sellado en la construcción de tuberías y para la construcción de plantas y equipos.



**NOVATEC HPN** la probada combinación de grafito y Kevlar®, garantiza su extraordinaria resistencia a la temperatura y los distintos medios junto con su bajo porcentaje de aglutinante NBR y su alta densidad, la gran adaptabilidad a las irregularidades de la superficie de sellado así como sus excelentes características de corte y manejo son características insuperables en el estilo **NOVATEC HPN**.

**NOVATEC HPN** es un material de la familia “engineered graphite with Kevlar®”, su única composición de grafito de alta ingeniería junto con Kevlar® es nuestro concepto probado de excelente adaptabilidad, así mismo de resistencia a altas temperaturas y medios químicos.

Debido a su densidad 1.5g/cm<sup>3</sup>, el estilo **NOVATEC HPN** alcanza un desempeño sobresaliente en el control de fugas en materiales del tipo “Beater”, en su proceso de fabricación el alto contenido de grafito garantiza una vida prolongada de las herramientas en uso. **NOVATEC HPN** se ha convertido en un material indispensable en los equipo OEM de la industria automotriz.

<b>Datos Generales</b>	Aglutinante:	NBR
	Color:	Negro
	Rotulo:	Panal de miel con NOVATEC HPN
	Aprobaciones:	WRC
	Anti-adherente:	Opcional

### Forma de suministro:

- Dimensión: 1000mm o 2000mm
- Espesores: 0.4 / 0.5 / 0.8 / 1.0mm
- Otras dimensiones y espesores bajo consulta.

## NOVATEC HPN

## engineered graphite with Kevlar®

Página 2/2

Propiedades Físicas	Propiedad	Estándar	Unidad	Valor		
(0.80mm de espesor)	Identificación	DIN28 091-2		FA-A1-0		
	Densidad	DIN 28 090-2	g/cm <sup>3</sup>	1.50		
	Resistencia Tensil	DIN 52 910	Transversal	N/mm <sup>2</sup>	7.5	
			Longitudinal	N/mm <sup>2</sup>	9.0	
	Retención de Torque $\sigma$ dE/16	DIN 52 913	175°C/16h/50N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	45	
			175°C/16h/25N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	21	
			Compresibilidad	ASTM F36 J	%	15
	Recuperación	ASTM F36 J	%	30		
	Deformación bajo presión	ASTM F38 B	%	30		
	Goteo (Fuel A 1bar / 13.8 N/mm <sup>2</sup> )	ASTM F 37 A	ml/h	0.4		
	Resistencia a fluidos	<u>ASTM IRM 903</u>	5hr/150°C	Cambio en peso	%	20
				Aumento de espesor	%	7
		<u>ASTM FUEL B</u>	5hr/23°C	Cambio en peso	%	18
				Aumento de espesor	%	6
		<u>ANTI-CONGELANTE / AGUA (50:50)</u>	5hr/100°C	Cambio en peso	%	25
				Aumento de espesor	%	6

La información técnica declarada en este documento ha sido determinada bajo condiciones de laboratorio. Con la variedad de condiciones de instalación y operación NO SE DEBEN INFERIR GARANTIAS derivadas del comportamiento de la unión bridaada.  
Nos reservamos el derecho de cambiar el producto para la mejora y el progreso técnico.