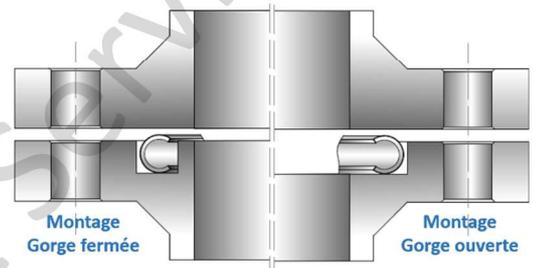


Les joints toriques métalliques FLAPTOR ont été développés pour répondre aux applications statiques axiales contraignantes. Là où les joints toriques élastomères trouvent leurs limites, basses températures (-270°C), hautes températures (+650°C), les joints toriques métalliques FLAPTOR permettent de réaliser l'étanchéité.

Ils sont conçus, en fonction des types de profil, à partir d'une enveloppe métallique, d'un ressort et d'un revêtement métallique ductile (adaptabilité aux Ra du montage).

Ces joints sont prévus pour des montages à gorge ouverte ou fermée (voir schéma ci-contre). Le contact métal-métal obtenu après serrage du joint, permet de créer un contact mécanique rigide indépendant de la partie active du joint qui se retrouve ainsi préservée de l'ensemble des contraintes mécaniques de l'assemblage et des risques de surserrage. Dans cette configuration, la reprise élastique du joint est ainsi entièrement dédiée à la conservation de l'étanchéité.



TYPES & MATIERES

FLAPTOR Type	Schéma des profils	Effort de Serrage	Niveau d'étanchéité	Reprise Elastique
CS	 CSI : Pression Interne CSE : Pression Externe	Elevée	Elevée	Moyenne
C	 CI : Pression Interne CE : Pression Externe	Moyen	Moyen	Moyenne
Y	 YI : Pression Interne YE : Pression Externe	Faible	Faible	Elevée
O	 OI : Pression Interne / OE : Pression Externe	Elevée	Moyenne	Moyenne

Matières : Voir tables 1 à 4 ci-contre

APPLICATIONS & CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ces joints sont destinés à toutes les industries (chimiques, pétrochimiques, nucléaires, thermiques, gazières, cryogéniques, industrie du vide), pour les applications les plus exigeantes (pressions importantes, températures extrêmes, cyclages) nécessitant à bon niveau d'étanchéité.

Mesure	Valeurs
Température*	- 270 à 650°C (Supérieures sur demande)
Pression*	Ultravide à 5000 bar
Niveau d'étanchéité	< 10 ⁻¹⁰ Pa.m ³ /s

* Les valeurs de pressions et températures données sont non associés.

DIMENSIONS

Différents diamètres de tore existent en fonctions du profil de joint choisi.

Les joints toriques métalliques et leurs gorges (taille et état de surface) sont dimensionnés en fonction de vos applications, niveau d'étanchéité requis et moyens de serrage associés.

Ils peuvent aussi être dimensionnés pour vos montages existants sous réserve que ceux-ci soient compatible ou adaptable.

Table 1 – Matières enveloppe

Code	Désignation
NiX-750	Alliage de Nickel X-750
Ni718	Alliage de Nickel 718
SS304	Acier inoxydable 316L
SS321	Acier inoxydable 321

Table 2 – Matières ressort

Code	Désignation
NiX-750	Alliage de Nickel X-750
Ni718	Alliage de Nickel 718
SS302	Acier inoxydable 302
Nim90	Nimonic 90

Table 3 – Matières revêtement

Code	Désignation	T°C maxi
AgXX	Argent XX	430°C
AlXX	Aluminium XX	300°C
CuXX	Cuivre XX	930°C
TXX	PTFE XX	250°C
AuXX	Or XX	930°C
NiXX	Nickel XX	1 200°C

Table 4 – Epaisseurs revêtement

XX	Epaisseur
30	10 à 30 µm
50	30 à 50 µm
70	50 à 70 µm

Les caractéristiques indiquées dans cette fiche technique ont pour objectif de vous permettre de sélectionner le joint le mieux adapté à votre application. Elles correspondent au niveau actuel de nos connaissances, ne peuvent en aucun cas engager notre responsabilité et peuvent être modifiées sans préavis. La qualité d'une étanchéité dépend du matériau et du type de joint sélectionné, mais aussi du montage et de l'état de l'installation (états des boulons et des faces de brides).