

**WARUNKI TECHNICZNE****SZNR GLINOKRZEMIANOWY OPLATANY****Opis:**

Sznur glinokrzemianowy oplatany jest bardzo popularnym uszczelnieniem używanym w wielu gałęziach przemysłu. Zbudowany jest z rdzenia z maty ceramicznej oplecionego przędzą ceramiczną zbrojoną inconelem. W ten sposób uzyskano bardzo elastyczny sznur o temp. stosowania do 1100°C. Sznur produkowany jest w przekrojach okrągłych i kwadratowych w zakresie od 10 do 90 mm.

**Środki ostrożności i postępowanie z odpadami:**

Podczas stosowania należy korzystać ze środków ochrony górnych dróg oddechowych, okularów ochronnych, rękawic ochronnych. Należy ograniczać powstawanie pyłu – jeżeli konieczne jest użycie narzędzi, zaleca się unikanie stosowania narzędzi z napędem elektrycznym. Poddawanie zużytych wyrobów obróbce mechanicznej (np. niszczeniu) również może powodować powstawanie pyłu stwarzającego ryzyko zdrowotne. W czasie przechowywania, transportu i usuwania odpadów należy stosować przykryte pojemniki lub worki plastikowe. Obróbka, zanieczyszczenie lub dodatki chemiczne do produktu mogą zmienić wymagania dotyczące usuwania. Opakowanie produktu może zawierać jego resztki, nie stosować ponownie.

**Parametry techniczne:**

<b>OPIS PARAMETRU</b>	<b>WARTOŚĆ</b>
Surowiec	przędza glinokrzemianowa
Sposób wykonania	oplatany
Maksymalna temp. chwilowa w °C	1200
Maksymalna temp. pracy ciągłej w °C	1100
Minimalna temp. stosowania w °C	- 100
Punkt topnienia włókien w °C	1760
Rodzaj zbrojenia	drut CrNi Ø 0,1 mm
Straty po prażeniu w %	max. 18
Kurczliwość w % (24 h w 800 °C)	max. 3
Gęstość w g/cm <sup>3</sup>	0,4-0,5
Kolor	biały
Zakres wymiarowy w mm	10-90