



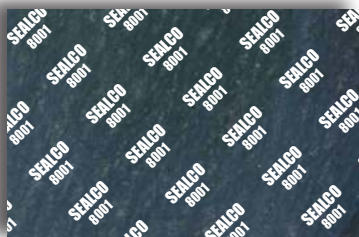
LÁMINAS DE COMPRESIÓN



LÁMINAS DE NO ASBESTO



S 8001



- Fibra de carbón
- Fibras aramidicas
- Caucho de nitrilo (NBR)

Temp. Máx. Inter.: 400°C (752°F)

Temp. Continua: 300°C (572°F)

Temp. Máx. Vapor: 280°C (536°F)

Presión Máx.: 150 BAR (2175 PSI)

PxT Max, psig x °F (bar x °C):

1635600 (60000)

Aplicación

Excelente para sellar vapor, alcalinos medio fuertes y químicos en general como aceites, combustibles, gases, freon; es ampliamente usada en la industria química, petroquímica, papelería, entre otras. Exhibe un excelente sellado y retención del torque.

S 9100



- Fibras aramidicas
- Compuestos para altas temperaturas
- Caucho de nitrilo (NBR)

Temp. Máx. Inter.: 400°C (752°F)

Temp. Continua: 250°C (482°F)

Temp. Máx. Vapor: 220°C (428°F)

Presión Máx.: 100 BAR (1470 PSI)

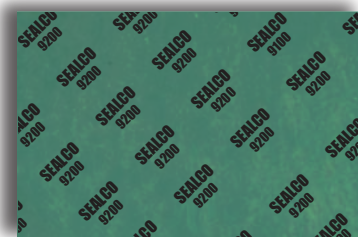
PxT Max, psig x °F (bar x °C):

1105440 (40000)

Aplicación

Adecuada para servicio severo, medio a alto con muy buena resistencia a aceites, agua, gases y combustibles; es una lámina a estandarizar en compresores, motores de combustión interna, sistemas de transmisión, sellar ductos y medidores de gas.

S 9200



- Fibras aramidicas
- Fibras inorgánicas
- Caucho de nitrilo (NBR)
- Refuerzo en acero inoxidable 316

Temp. Máx. Inter.: 500°C (932°F)

Temp. Continua: 250°C (482°F)

Temp. Máx. Vapor: 220°C (428°F)

Presión Máx.: 120 BAR (1740 PSI)

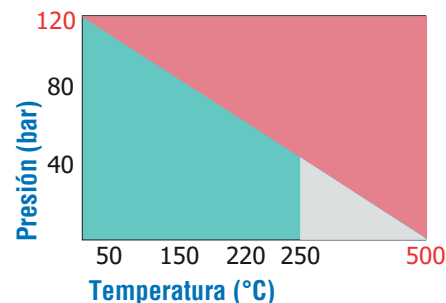
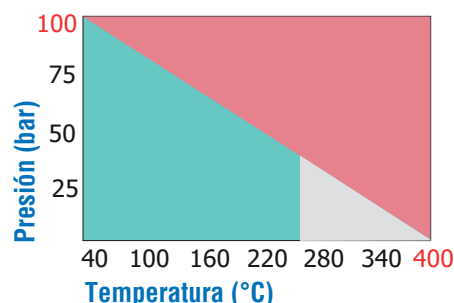
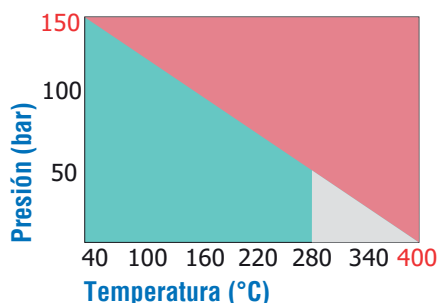
PxT Max, psig x °F (bar x °C):

1621680 (60000)

Aplicación

Adecuada para servicio severo bajo a medio como compresores, transformadores, válvulas y motores de combustión interna, su principal beneficio a bajas presiones es la facilidad de deformarse.

Diagrama Temperatura - Presión



■ Área recomendada ■ Se requiere asistencia técnica para esta área ■ Área para sellado de vapor. Se requiere asistencia técnica

Propiedades Físicas y mecánicas

	Método de prueba	Und.	S 8001	S 9100	S 9200
Densidad mínima	ASTM F1315	g/cm³	1,7	1,7	1,7
Densidad máxima	ASTM F1315	g/cm³	2,0	2,2	2,1
Pérdida por ignición	ASTM F495	(%)	30,0	22,0	32,0
Aumento de espesor	ASTM F146	(%)	7,0	13,0	5,0
Compresibilidad mínima	ASTM F36A	(%)	5,0	7,0	5,0
Compresibilidad máxima	ASTM F36A	(%)	15,0	15,0	15,0
Aumento de peso	ASTM F146	(%)	10,0	10,0	10,0
Recuperación	ASTM F36A	(%)	50,0	50,0	50,0
Resistencia mínima a esfuerzos	DIN 52913	Mpa*	17,2	18,0	20,0
Fuerza mínima de tensión	DIN 52910	Mpa*	6,9	7,0	8,0

S 9242



- Fibras aramidicas
- Cargas inorgánicas
- Resina ultima generación laminada en un alma metálica de SS 316
- Caucho de nitrilo (NBR)

Temp. Máx. Inter.: 540°C (1004°F)

Temp. Continua: 350°C (662°F)

Temp. Máx. Vapor: 270°C (518°F)

Presión Máx.: 170 BAR (2500 PSI)

PxT Max, psig x °F (bar x °C):

2510000 (91800)

Aplicación

Se emplea para sellado estático en servicios severos medio y alto en procesos que manejan vapor, gases inertes, entre otros.

S 9300



- Fibras aramidicas
- Compuestos especiales
- Caucho de nitrilo (NBR)

Temp. Máx. Inter.: 400°C (752°F)

Temp. Continua: 250°C (482°F)

Temp. Máx. Vapor: 220°C (428°F)

Presión Máx.: 150 BAR (2175 PSI)

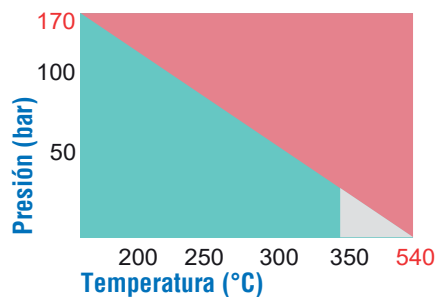
PxT Max, psig x °F (bar x °C):

1635600 (60000)

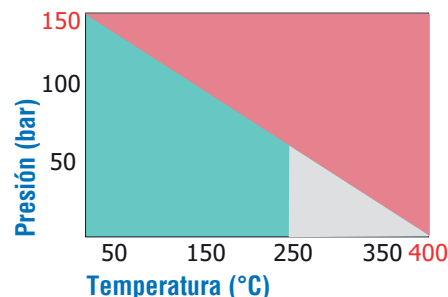
Aplicación

Recomendada para alto desempeño medio alto, posee excelentes propiedades térmicas, químicas y mecánicas. Se utiliza en medidores de gas, bombas, compresores, motores de combustión interna, entre otros.

Diagrama Temperatura - Presión



■ Área recomendada ■ Se requiere asistencia técnica para esta área



■ Área para sellado de vapor. Se requiere asistencia técnica

Propiedades Físicas y mecánicas

	Método de prueba	Und.	S 9242	S 9300
Densidad mínima	ASTM F1315	g/cm³	1,7	1,7
Densidad máxima	ASTM F1315	g/cm³	2,1	2,0
Pérdida por ignición	ASTM F495	(%)	30,0	30,0
Aumento de espesor	ASTM F146	(%)	10,0	10,0
Compresibilidad mínima	ASTM F36A	(%)	5,0	5,0
Compresibilidad máxima	ASTM F36A	(%)	15,0	15,0
Aumento de peso	ASTM F146	(%)	15,0	10,0
Recuperación	ASTM F36A	(%)	50,0	50,0
Resistencia mínima a esfuerzos	DIN 52913	Mpa *	25,0	18,0
Fuerza mínima de tensión	DIN 52910	Mpa *	8,0	14,0

Carta de Resistencia Química

	S8001	S9100	S9200	S9242	S9300		S8001	S9100	S9200	S9242	S9300		S8001	S9100	S9200	S9242	S9300		S8001	S9100	S9200	S9242	S9300
Aceite combustible	C	C	C	C	C	Agua de alimentación en ebullición (alcalina)	A	A	A	A	A	Dibutil oftalato	C	C	C	C	C	Lejía blanqueadora	C	C	C	C	C
Aceite Crudo	C	X	C	C	C	Agua de cal	A	A	A	A	A	Dicloro benceno	X	C	C	C	C	Líquido blanqueador	C	A	A	A	A
Aceite de aguja	C	X	C	C	C	Agua de mar	A	A	A	A	A	Dicromato de potasio	C	A	A	A	A	Mercurio	A	A	A	A	A
Aceite de Alquitrán	C	X	C	C	C	Agua de Castor	A	A	A	A	A	Dicromato de Sodio	C	C	C	C	C	Metano	A	A	A	A	A
Aceite de Castor	C	A	A	A	A	Aire	A	A	A	A	A	Dietilamina	C	C	C	C	C	Metanol	A	A	A	A	A
Aceite de coco	C	C	A	A	A	Alcohol Butílico	A	A	A	A	A	Dietilenglicol	C	C	C	C	C	Metil etil cetona	C	C	C	C	C
Aceite de hiladura	C	C	A	A	A	Alcohol Etilico	A	A	A	A	A	Difenil	C	C	C	C	C	Metil etil cetona butanona	X	C	C	C	C
Aceite de linaza	C	C	A	A	A	Alcohol Isobutílico	A	A	A	A	A	Difosfato de amonio	C	C	C	C	C	Metil Isobutil cetona	C	C	C	C	C
Aceite de madera	C	C	A	A	A	Alcohol Isopropílico	A	A	A	A	A	Dimetil eter	C	C	C	C	C	Monóxido de carbón	C	C	C	C	C
Aceite de maíz	C	X	X	X	X	Alcohol metílico	A	A	A	A	A	Dimetil formamida	X	X	X	X	X	Mostaza	C	A	A	A	A
Aceite de máquina	C	C	C	C	C	Alcohol propílico	A	A	A	A	A	Dióxido de azufre	X	X	X	X	X	Nafta	C	A	A	A	A
Aceite de Motor	C	C	C	C	C	Alcoholes	A	A	A	A	A	Dióxido de Carbono	A	A	A	A	A	Naftaleno	C	C	C	C	C
Aceite de oliva	A	A	A	A	A	Aldehído Acético	A	A	A	A	A	Diozono	C	C	C	C	C	Naftaleno ZD	C	C	C	C	C
Aceite de pino	A	A	A	A	A	Aldehídos	X	X	X	X	X	Dipentano	A	A	A	A	A	Nitrato de amonio	A	A	A	A	A
Aceite de semilla de algodón	C	X	X	X	X	Alquitran	A	A	A	A	A	Disulfito de carbono	C	C	C	C	C	Nitrato de plata	A	A	A	A	A
Aceite de semilla de soya	A	C	C	C	C	Alquitran de madera	A	A	A	A	A	Electrolito	C	C	C	C	C	Nitrato de plomo	C	C	C	C	C
Aceite de silicona	A	A	A	A	A	Alumbre	A	A	A	A	A	Emulsión de leche	A	A	A	A	A	Nitrato de potasio	C	C	C	C	C
Aceite de transformador	A	A	A	A	A	Amoniaco	A	A	A	A	A	Esencias aceitosas	A	A	A	A	A	Nitrato de sodio	C	C	C	C	C
Aceite Diesel	A	A	A	A	A	Anhidrito Acético	X	X	X	X	X	Ester acético de acetato	A	A	A	A	A	Nitrito de Sodio	C	C	C	C	C
Aceite hidráulico mineral	A	A	A	A	C	Anilina	A	X	X	X	X	Estireno	C	C	C	C	C	Nitrobencono	X	X	X	X	X
Aceite lubricante	A	A	A	A	A	Arsenato de plomo	A	A	A	A	A	Etanol	A	A	A	A	A	Nitrógeno	C	A	A	A	A
Aceite Mineral	A	A	A	A	A	Asfalto	A	A	A	A	A	Etanol diamina	A	A	A	A	A	Octano	C	C	C	C	C
Aceite Rape	A	C	C	C	C	Azúcar	A	A	A	A	A	Eter	C	C	C	C	C	Óxidos de Nitrógeno	A	A	A	A	A
Aceite Refinado	C	C	C	C	C	Benceno	C	C	C	C	C	Éter de Petróleo	C	A	A	A	A	Oxigeno	C	C	C	C	C
Aceite térmico	A	A	A	A	A	Bencina	C	C	C	C	C	Etil benceno	C	C	C	C	C	Ozono	C	C	C	C	C
Aceite Vegetal	A	A	A	A	A	Benzaldehído	C	C	C	C	C	Etil bromide	C	C	C	C	C	Parafina	A	A	A	A	A
Acetaldehído	C	C	C	C	C	Betún	A	A	A	A	A	Etil celulosa	A	A	A	A	A	Percloro-etileno	C	C	C	C	C
Acetales	C	C	C	C	C	Bicarbonato de amonio	C	C	C	C	C	Etil cloruro (cloruro de etilo)	C	C	C	C	C	Permanganato de potasio	A	A	A	A	A
Acetato de Isopropil	C	C	C	C	C	Bicarbonato de sodio	A	A	A	A	A	Etil eter	C	C	C	C	C	Peroxido de hidrógeno	C	C	C	C	C
Acetato de plomo	A	A	A	A	A	Bisulfito de Calcio	A	A	A	A	A	Etilen diamina	C	A	A	A	A	Peroxido de hidrógeno (baja concentración)	C	C	C	C	C
Acetato de potasio	A	A	A	A	A	Bisulfito de sodio	A	A	A	A	A	Etilen glicol	A	A	A	A	A	Petróleo	C	A	A	A	A
Acetileno	A	A	A	A	A	Borax	A	A	A	A	A	Etileno	A	A	A	A	A	Piridina	X	X	X	X	X
Acetona	C	C	C	C	C	Bromatos/bromuros	A	A	A	A	A	Etileno cloruro (cloruro de etileno)	C	C	C	C	C	Potasa Cáustica	X	X	X	X	X
Acido acético 10%	A	A	A	A	A	Bromide	C	C	C	C	C	Fenil eter	C	C	C	C	C	Productor de gas	A	A	A	A	A
Acido acético glacial	A	X	X	A	X	Butano	A	A	A	A	A	Fenil hidracina	X	X	X	X	X	Propano	A	A	A	A	A
Acido acrílico	X	X	X	X	X	Butil acetato	C	C	C	C	C	Fenol	C	X	X	X	X	Sales de Aluminio	C	C	C	C	C
Acido Anhidridoftálico	C	C	C	C	C	Carbonato de potasio	A	A	A	A	A	Fluido de Transmisión	A	A	A	A	A	Sales de Amonio	C	C	C	C	C
Acido Bórico	A	A	A	A	A	Carbonato de sodio	A	A	A	A	A	Fluoruro de aluminio	C	C	C	C	C	Sales de Bario	A	A	A	A	A
Acido Bromhídrico (bromuro de hidrógeno)	C	C	C	C	C	Cerveza	A	A	A	A	A	Formaldehído	C	A	A	A	A	Salmuera	X	A	A	A	A
Acido Butírico	A	A	A	A	A	Cianuro de potasio	A	A	A	A	A	Fosfato de amonio	C	C	C	C	C	Salmuera refrigerante	C	C	C	C	C
Acido Carbólico	X	X	X	X	X	Cianuro de Sodio	A	A	A	A	A	Fosfato de sodio	A	A	A	A	A	Silicato de Sodio	A	A	A	A	A
Acido Cianúrico	C	C	C	C	C	Ciclohexano	A	A	A	A	A	Furfurol	C	C	C	C	C	Soda Cáustica	X	X	X	X	X
Acido Cítrico	A	A	A	A	A	Ciclohexanol	A	A	A	A	A	Gas de alto horno	C	A	A	A	A	Solución de jabón	A	A	A	A	A
Acido clorhídrico 37%	X	X	X	X	X	Ciclohexanona	X	X	X	X	X	Gas de hulla	A	A	A	A	A	Soluciones Alcalinas	C	C	C	C	C
Acido Cloroacético	C	C	C	C	C	Clorato de aluminio	A	A	A	A	A	Gas de población	C	A	A	A	A	Sulfato de aluminio	C	C	C	C	C
Acido Clorosulfúrico	X	X	X	X	X	Clorato de potasio	A	A	A	A	A	Gas Natural	A	A	A	A	A	Sulfato de cobre	A	A	A	A	A
Acido Crómico	X	X	X	X	X	Cloratos/Cloruros	C	C	C	C	C	Gases de chimenea	A	A	A	A	A	Sulfato de cromo potásico	C	A	A	A	A
Acido de anhidrido maleico	C	C	C	C	X	Cloro húmedo	X	X	X	X	X	Gasolina	A	A	A	A	A	Sulfato de hierro	A	A	A	A	A
Acido esteárico	A	A	A	A	A	Cloro seco	C	C	C	C	C	Gelatina	C	A	A	A	A	Sulfato de Magnesio	A	A	A	A	A
Acido fluorídico	X	X	C	X	X	Clorobenceno	C	C	C	C	C	Generador de gas	C	A	A	A	A	Sulfato de níquel	A	A	A	A	A
Acido fluosilicato	C	C	C	C	C	Clorofenil	C	C	C	C	C	Glicerina	A	A	A	A	A	Sulfato de potasio	A	A	A	A	A
Acido Fórmico	A	A	A	A	A	Cloroformo	C	C	C	C	C	Glicol	A	A	A	A	A	Sulfato de Sodio	A	A	A	A	A
Acido Fosfórico	C	C	C	C	C	Cloruro de aluminio	A	A	A	A	A	Glucosa	A	A	A	A	A	Sulfato de Zinc	C	A	A	A	A
Acido Graso	A	A	A	A	A	Cloruro de Calcio	C	A	A	A	A	Goma	A	A	A	A	A	Sulfito de Bario	C	A	A	A	A
Acido Hidroclórico (concentrado)	X	X	X	X	X	Cloruro de cobre	C	C	C	C	C	Hexano	C	C	C	C	C	Sulfito de Hidrogeno	X	X	X	X	X
Acido Hidroclórico (diluido)	X	X	X	X	X	Cloruro de estaño	C	A	A	A	A	Hidracina hidratada	C	A	A	A	A	Sulfato de Sodio	A	A	A	A	A
Acido Láctico	A	A	A	A	A	Cloruro de hierro	C	C	C	C	C	Hidrocloreto de calcio	C	A	A	A	A	Tetracloruro de carbón	C	C	C	C	C
Acido Maleico	C	C	C	C	C	Cloruro de magnesio	C	A	A	A	A	Hidrógeno	C	A	A	A	A	Thiosulfato de sodio	C	C	C	C	C
Acido Nítrico (concentrado)	X	X	X	X	X	Cloruro de Mercurio	C	C	C	C	C	Hidróxido de Bario	C	A	A	A	A	Tolueno	A	A	A	A	A
Acido Oftálico	C	C	C	C	C	Cloruro de metileno	X	X	X	X	X	Hidróxido de calcio	A	A	A	A	A	Trementina	A	A	A	A	A
Acido Oleico	A	A	A	A	A	Cloruro de níquel	C	C	C	C	C	Hidróxido de Magnesio	C	C	C	C	C	Tricloro Fósforo	X	X	X	X	X
Acido Oxálico	C	C	C	C	C	Cloruro de potasio	C	A	A	A	A	Hidróxido de potasio	X	X	X	X	X	Tricloroetileno	C	C	C	C	C
Acido Palmítico	A	A	A	A	A	Cloruro de sodio	A	A	A	A	A	Hipoclorito de calcio	A	A	A	A	A	Trietanolamine	A	A	A	A	A
Acido Pírico	C	C	C	C	C	Cloruro de Zinc	C	C	C	C	C	Hipoclorito de potasio	C	C	C	C	C	Urea	A	A	A	A	A
Acido Salicílico	A	A	A	A	A	Cola	A	A	A	A	A	Hipoclorito de sodio	X	C	C	C	C	Vapor	C	A	A	A	A
Acido Sulfúrico Concentrado	X	X	X	X	X	Combustible aviación	C	A	A	A	A	Isopropil eter	C	C	C	C	C	Vinil acetato	C	A	A	A	A
Acido Sulfuroso	X	X	X	X	X	Cresol	C	C	C	C	C	Jabón	C	A	A	A	A	Xileno	C	A	A	A	A
Acido Tánico	A	A	A	A	A	Cromatos	C	C	C	C	C	Jugo de caña	A	A	A	A	A	Xilol	C	A	A	A	A
Acido Tartárico	A	A	A	A	A	Dibencil eter	C	C	C	C	C	Jugo de remolacha	A	A	A	A	A	Yoduros/yodatos	C	A	A	A	A
Agua	A	A	A	A	A							Kerosene	C	A	A	A	A						
Agua Clorinada	A	A	A	A	A																		

Clic para enviar correo: sealco@cisealco.com

Clic para enviar mensaje via WhatsApp: 316 473 39 50

PBX: (604) 370 47 00

Av 37 b # 38 a 12 Itagui- Colombia

www.cisealco.com

DISTRIBUIDOR

