FICHE TECHNIQUE – Joints plats métalliques EYRMAT

Les joints plats métalliques EYRMAT sont constitués d'une feuille de métal découpée.

Joints plats métalliques non revêtus : la nuance choisie dépend du fluide et des conditions de service. De plus, la dureté doit être adaptée à celle des brides et peut être diminuée par un traitement de surface plus tendre.

Joints plats métalliques revêtus : l'âme est en général en acier carbone ou Inox (304 ou 316 L) et le revêtement en graphite pur (0,5 à 1 mm).

Composition

Matériau	Désignation	Dureté		Temp. mini/maxi °C(1)
		HB	HV	
Fer doux	-	90	100	- 60 / + 450
Acier DC01	1.0330	90	100	- 40 / + 500
Inox 304 L	1.4306	130	190	- 270 / + 550
Inox 316 L	1.4404	130	190	- 200 / + 550
Nickel 200	2.4066	90	120	- 260 / + 600
Cuivre	2.0090	50	80	- 270 / + 350
Aluminium	3.0255	20	23	- 250 / + 300
Argent	-	28	-	- 250 / + 750

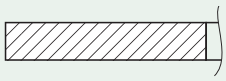
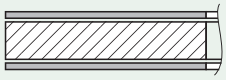
Autres matériaux sur demande

(1) Voir remarques (T°C maxi) sur tableau des nuances métalliques en "Annexes" page 585.

Traitement de surface : Cuivre, Nickel, Argent, etc. (épaisseur 25 à 100 µm).

Revêtements : Graphite pur expansé (pureté 98% - 99,8% ou PMUC).

Profil

Schéma	Description
	**Type P0** Joint plat métallique non-revêtu
	**Type P1** Joint plat métallique revêtu

Domaines d'applications

Joints plats métalliques non revêtus

Ces joints sont utilisés dans le cas où les conditions de pression et/ou de température dépassent les capacités des joints en matière tendre. Ils sont notamment préconisés dans les applications suivantes : étanchéité de filière de polymère, joints de culasse de moteur à combustion ou de compresseur, joints de ligne vapeur surchauffée sur bride à double emboîtement (cuivre recuit, etc.)

Joints plats métalliques revêtus graphite

Pour les joints de grandes dimensions et/ou de forte épaisseur, l'âme métallique devient alors un support pour le revêtement.

Conditions de service

La tenue en pression dépend de la dimension et de l'épaisseur du joint. La tenue en température est fonction de la métallurgie du joint et/ou du revêtement.

Agréments - Certificats

Energie	PMUC (EDF)

Les joints métalliques avec revêtement graphite de qualité nucléaire (pureté 99,5% et bas taux de soufre) sont référencés METAGRAPH® PMUC n° 17-242 PMUC, fabrication IMPERATOR Industries.

Dimensions

Pour les dimensions des joints standards, se reporter à la section "Annexes" page 516.

Toutes dimensions hors standards et formes diverses suivant plan.

Joint non-revêtu : épaisseurs standard de 0,5 à 3 mm.

Joint revêtu : épaisseurs standard de 2 à 20 mm.

Les informations techniques présentées dans ce document sont données à titre indicatif et sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.