

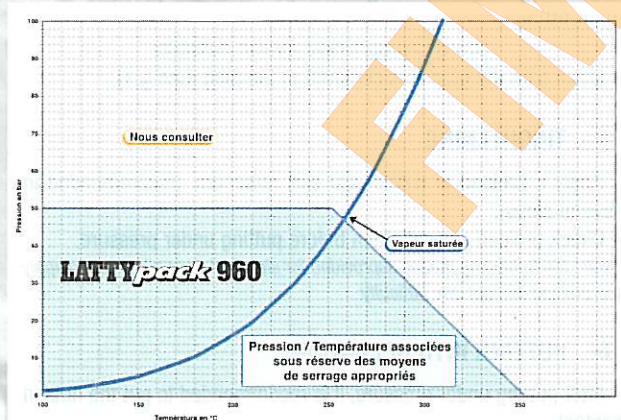
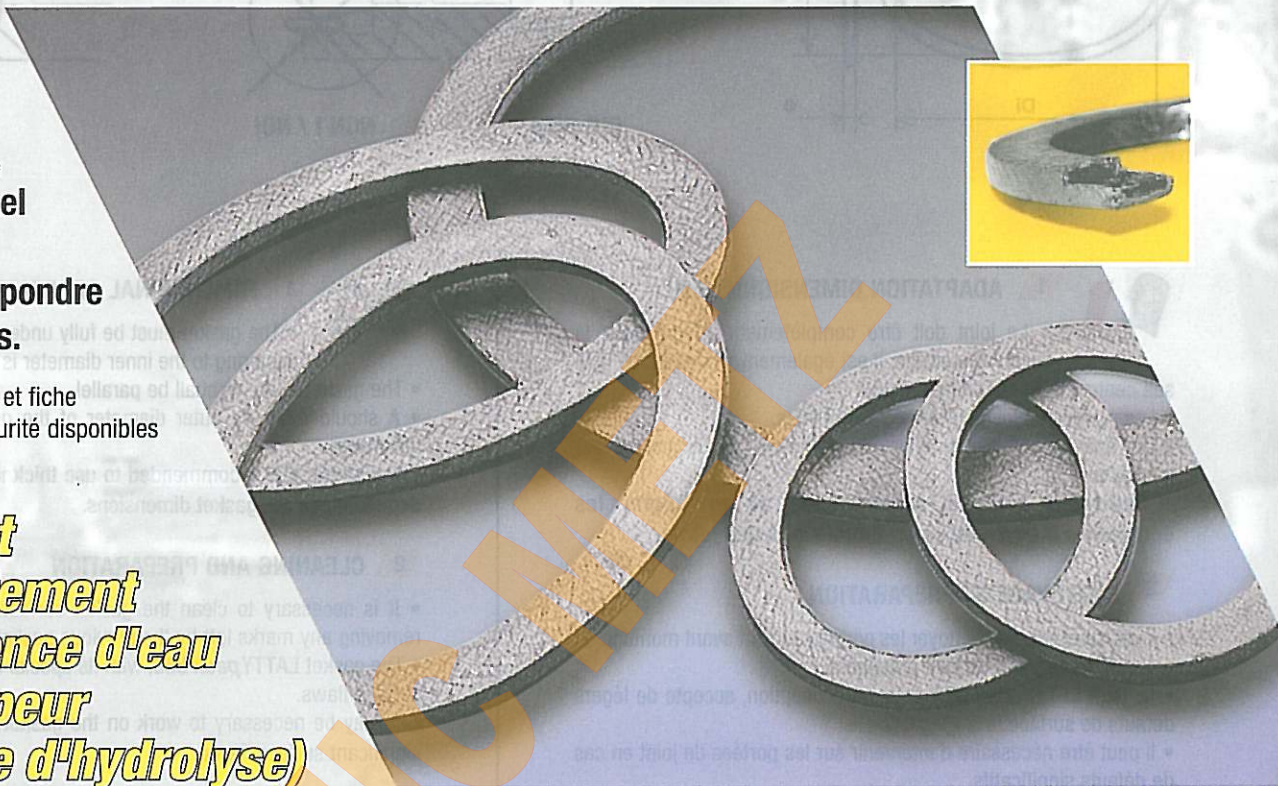
LATTY[®] pack 960

LATTY[®] international s.a. équipe depuis de nombreuses années les plus importants fabricants de chaudières.

Disponible
sous forme
circulaire
ou elliptique,
un vaste panel
d'outillages
permet de répondre
à vos besoins.

Notice de montage et fiche
de données de sécurité disponibles
sur demande.

**Excellent
comportement
en présence d'eau
et de vapeur
(absence d'hydrolyse)**



Caractéristiques associées
(dans un environnement et avec des moyens
de serrage adaptés)
Pression jusqu'à 5 MPa (50 bar)
Température : 250°C

Caractéristiques non associées
Pression jusqu'à 10 MPa (100 bar)
Température jusqu'à 350°C

Joint moulé et graphité, réalisé à partir d'un mélange de fibres synthétiques gainées de fils de graphite expansé armés nickel-chrome.

Grâce à sa structure homogène de compacité régulière, une bonne reprise élastique et une très faible relaxation, **LATTY pack 960** constitue une percée technologique majeure en terme de sécurité. Peut être utilisé avec des températures jusqu'à 350°C et des pressions pouvant atteindre 10 MPa (100 bar).

(caractéristiques non associées).

**Chaudières industrielles,
trous d'homme,
trous de poing.**



LATTY international s.a.

1, rue Xavier Latty 28160 Brou - France
Tél. : +33 (0)2 37 44 77 77 - Fax +33 (0)2 37 44 77 99
e-mail : customerservice@latty.com

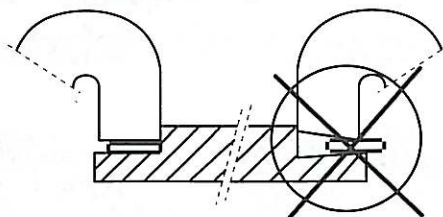
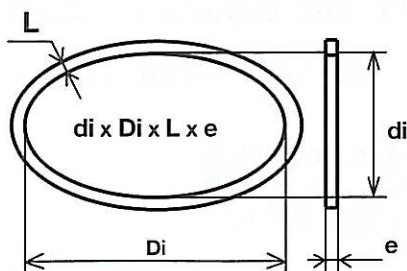
©LATTY, marque déposée de LATTY international s.a.



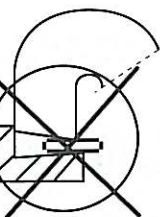
*Votre source pour
toutes solutions d'étanchéité*

LATTY[®]pack 960

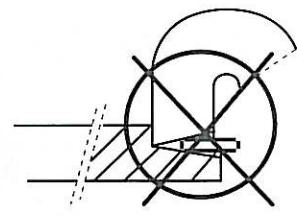
• Notice de montage / Mounting instructions •



OUI / YES



NON ! / NO!



NON ! / NO!



1 ADAPTATION DIMENSIONNELLE

- Le joint doit être complètement intégré sous la portée de serrage, il est également recommandé qu'il soit centré sur le diamètre intérieur.
- Les portées de joint doivent être parallèles.
- Un épaulement sur le diamètre extérieur de la portée est souhaitable.
- * **Épaisseur : il est recommandé de privilégier les épaisseurs 6 ou 8 mm selon dimensions des joints.**

2 NETTOYAGE ET PREPARATION

- Il est nécessaire de nettoyer les portées de joint avant montage en enlevant toute trace du joint précédent.
- Le joint **LATTYpack 960**, dans sa conception, accepte de légers défauts de surface.
- Il peut être nécessaire d'intervenir sur les portées de joint en cas de défauts significatifs.

3 MISE EN PLACE DU JOINT

- La souplesse du joint permet sa déformation lors de la mise en place.
torsion éventuelle lente et progressive !
- S'assurer du centrage du joint par rapport au tampon (voir § 1).

4 SERRAGE

- Appliquer une pré-charge minimum de 8 MPa (80 bar). (souhaitable en plusieurs passes).
- Vérifier et rétablir cette pré-charge avant mise en pression.
- **Nota : les moyens de serrage prévus sur les tampons normalisés permettent sans difficulté d'appliquer cette pré-charge.*

5 MISE EN SERVICE

- Après mise en pression, il est recommandé d'accoster les écrous.
mise en contact mais non serrage !

NOTA : Les indications données ci-dessus ne le sont qu'à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de LATTY International. En effet nous ne garantissons pas la performance de nos produits en cas de montages défectueux ou en cas d'utilisation non conforme aux indications portées. LATTY International ne répond que de la qualité de ses produits, n'intervenant ni dans le montage, ni dans la mise en œuvre qui doivent être faits dans les règles de l'art.



1 DIMENSIONAL ADAPTATION

- The gasket must be fully under the tightening area, centering to the inner diameter is also recommended.
- The gasket surfaces shall be parallel.
- A shoulder on the outer diameter of the gasket surface is an advantage.
- * **Thickness: it is recommended to use thicknesses of 6 or 8 mm depending on the gasket dimensions.**

2 CLEANING AND PREPARATION

- It is necessary to clean the gasket surfaces prior to fitting by removing any marks left by the previous gasket.
- The gasket **LATTYpack 960**, with its special design, accepts light surface flaws.
- It may be necessary to work on the gasket surfaces in case of significant surface flaws.

3 FITTING THE GASKET

- The suppleness of the gasket allows for compressive strain upon fitting.
Low and progressive torsion possible!
- Make sure the gasket is centered to the plug (See § 1).

4 TIGHTENING

- Apply a preload of 8 MPa (80 bar) minimum. (recommended in several steps).
- Check preload and retighten before putting under pressure.
- **Note: the tightening means as provided for standard pads allow you to apply the preload without any difficulty.*

5 PUTTING INTO OPERATION

- After putting under pressure, it is recommended to put the nuts in contact.
putting them in contact and not tightening!

NOTE: The information given in this document is for guidance only and does not commit LATTY International in any way. LATTY International does not warrant the performance of its products, unless properly fitted and used in accordance with the instructions, nor can accept any claim for consequential liability.



FIMIC SAS

4, rue des Nonnetiers

Actipôle de Metz-Borny 57070 METZ

Tél : 03.87.76.32.32 Fax : 03.87.76.99.76

Email : fimic@fimic.com <http://www.fimic.com>

