

# LATTY<sup>®</sup> graf 6940

montage sans outillage\*

pour les installations  
Hautes pressions / Hautes températures

## Paramètres (non associés)

Température :	
vapeur	650 °C
milieu oxydant	< 450 °C
Pression	40 MPa (400 bar)
pH	0 - 14

## Paramètres associés connus

Vapeur surchauffée :	
température	570 °C
pression	19 MPa (190 bar)
Eau d'alimentation :	
température	270 °C
pression	27 MPa (270 bar)

## Caractéristiques physiques

Densité	≈ 1,2 à 1,6
Conductibilité thermique	280 W/m·K
Coefficient de frottement	0,05 à 0,1
Coefficient de transmission radiale	0,5 à 0,8 <small>(suivant pression de matriçage)</small>

\* Voir conseils de montage au verso.

### 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](mailto:fimic@fimic.com) <http://www.fimic.com>



PASSAGE DE FLUIDES-ÉLASTOMÈRES SPÉCIAUX

 **LATTY<sup>®</sup>**  
international

# LATTY<sup>®</sup>graf 6940

## Domaines d'application

- Installations fortes pressions, hautes températures.
- Sécurité feu – Raffineries.
- Interdiction PTFE et gaz halogènes.
- Protection environnement (émissions fugitives).

## La solution avec : la tresse LATTY<sup>®</sup>graf 6940

- Fil en graphite expansé pour son excellente tenue en température et son inertie chimique.
- Fil gainé inconel tressé supportant les pressions supérieures à 40 MPa, sans risque d'extrusion du graphite.
- Inhibiteur de corrosion pour assurer une protection de la tige et du logement des garnitures.
- Fabriquée en conformité avec les règles API.

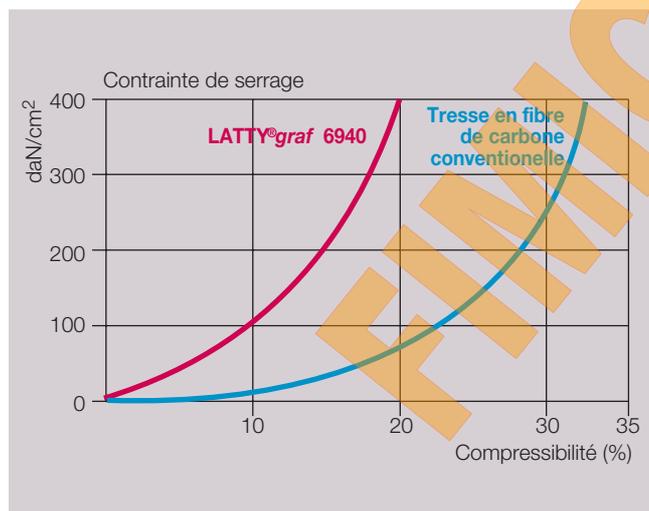
## Cas d'applications

Application	Fluide	Temp.	Pression
Vanne, sortie chaudière	Vapeur	571 °C	19 MPa
Vanne de sectionnement	Vapeur	566 °C	17 MPa
Vanne pilotée alim. chaudière	Eau	268 °C	27 MPa

## Problème à résoudre

- Étanchéité des tiges de vanne.
- Applications hautes températures – hautes pressions.
- Utilisation en sécurité feu.

## Comportement de la tresse LATTY<sup>®</sup>graf 6940



Les indications portées sur cette documentation ne le sont qu'à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité de LATTY international. En effet, nous ne garantissons pas les performances de nos produits en cas de montage 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.

## Conseils de montage pour LATTY<sup>®</sup>graf 6940

1 – Montage d'un presse-étoupe sans outil de matriçage :  
En final, le fouloir devra être suffisamment engagé, parallèlement aux brides du boîtier.

Utiliser un appareil coupe-tresse.  $s = \frac{D - d}{2}$  D Ø boîtier  
Déterminer la section de la tresse. d Ø tige

Couper un premier anneau à 45°  
et déterminer la longueur développée coupes jointives.  
Couper le nombre d'anneaux à la longueur définie ci-dessus.  
Engager les anneaux en décalant les coupes de 90°.  
Serrer le fouloir en manœuvrant la tige.

Plusieurs opérations de ce type sont nécessaires pour obtenir une bonne compacité des anneaux.

2 – Si des outils de matriçage existent, les utiliser.

3 – Pression de serrage du presse-étoupe :

Exemple :	P fluide	3 MPa	20 MPa
	P serrage	15 MPa	30 MPa

Pression de serrage = 1,5 fois la pression du fluide avec un minimum de 15 MPa.

4 – La tresse contient les constituants nécessaires à un fonctionnement optimal, tout apport supplémentaire (graisses ou autre) est à proscrire.



**LATTY<sup>®</sup> international s.a.**

Votre source pour toutes solutions d'étanchéité  
USINE ET BUREAUX :  
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 – www.latty.com

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



**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>