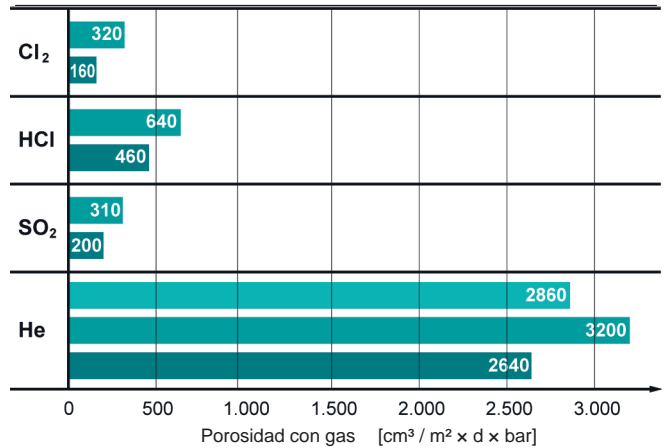


## Máxima resistencia a la difusión. Para larga vida útil y mayor seguridad de servicio

Ácidos altamente concentrados y gases agresivos pueden difundir por los asientos usuales de PTFE y, tras un breve período de aplicación, atacar e incluso destruir el empaque de estanqueidad así como la parte interior de la caja. El proceso de difusión se acelera, sobre todo, en combinación con temperaturas elevadas.

Las consecuencias son; falta de estanqueidad en el eje así como pares de apriete más elevados de la válvula por el efecto del endurecimiento del asiento. La seguridad funcional deja de ser garantizada. Con el nuevo asiento **ULTRAFYLON®** que puede suministrarse como opción en la **válvula de mariposa BIANCA**, gracias a la estructura polimérica más densa, se impide eficazmente la difusión de ácidos concentrados y gases agresivos, garantizándose un funcionamiento perfecto de la válvula con, una vida útil más prolongada. El usuario se beneficia de más alta seguridad de servicio al tratar productos agresivos y ultra puros.

**Porosidad con gas**  
Comparación de **ULTRAFYLON®** - PTFE - PFA  
(Espesor de la placa de ensayo 1mm)



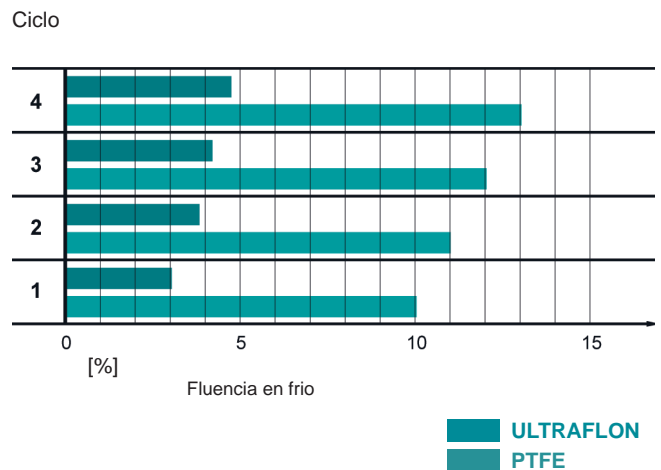
## Fluencia en frío más reducida - Garantiza una estanqueidad permanente

Por el efecto de la compresión de las superficies de estanqueidad exteriores de un asiento fabricado completamente de PTFE entre las caras de cierre de la brida, el PTFE usual tiene la tendencia a "fluir" en la zona menos sujeta a carga. Este proceso se designa como fluencia en frío. La parte no peinada del asiento en la caja (si es que existe) fluye hacia el exterior radial con respecto a la línea. Se requieren reaprietes a intervalos regulares de las bridas a fin evitar fugas hacia el exterior. El reapriete repetido de las bridas, sin embargo, puede conducir al cizallamiento del asiento. Elevados ciclos de maniobras producen adicionalmente una fluencia en frío en el contorno interior del asiento en dirección hacia el manguito de soporte. El plano de estanqueidad se deforma en un contorno cóncavo. Las consecuencias de ello son fugas en la línea de tuberías así como hacia el exterior.

El nuevo asiento de **ULTRAFYLON®** que puede adquirirse como opción en la **válvula de mariposa BIANCA**, gracias a la mayor densidad polimérica, ofrece una deformación fría claramente reducida. Con ello se aminora eficazmente la fluencia en frío y queda garantizado un perfecto funcionamiento de la válvula con, simultáneamente, una vida útil más prolongada. Gracias a la alta estabilidad del asiento **ULTRAFYLON®**, el mismo se recomienda en el sector de aplicaciones de vacío. El usuario se beneficia de una incrementada seguridad de servicio en el manejo de productos agresivos y ultra puros.

**Deformación**  
bajo repetición de carga "fluencia en frío"

Carga : 15 N/mm<sup>2</sup>, 4 ciclos  
Duración : 100 horas por ciclo  
Temperatura : 23°C (73°F)  
Deformación residual después de 24h



## Las mejores propiedades de fricción, desgaste significativamente inferior

El nuevo asiento de **ULTRAFLON®** (opcional) sobresale por una estructura polimérica más densa así como por una dureza Shore más alta y, tras el procesamiento mecánico, resulta en una superficie significativamente más lisa que los asientos usuales de PTFE. Tiene una mejor resistencia al desgarre y a la tracción. El asiento sinterizado subraya las óptimas características mecánicas en aplicaciones con temperaturas elevadas, elevados ciclos de maniobras y, sobre todo, en aplicaciones del sector High-Purity. Al mismo tiempo se conserva sin modificar la elevada estabilidad térmica y resistencia química.

En combinación con las más severas tolerancias de fabricación, la válvula de mariposa **Bianca** con el asiento de **ULTRAFLON®** ofrece la más reducida fricción de material entre el asiento y disco. Ensayos continuos demuestran que la disolución de partículas de fricción en el producto queda intensamente reducida. El desgaste, significativamente menor, conduce a una vida útil más duradera de la válvula y garantiza con ello una seguridad de servicio más elevada con simultánea reducción de los costes de mantenimiento.

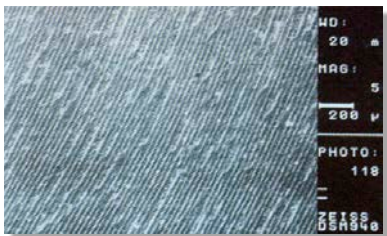


La superficie de un asiento de PTFE sin mecanizado aumentada 25 veces



La superficie de un asiento de ULTRAFLON® sin mecanizado aumentada 25 veces

La limitación de partículas tras la sinterización puede todavía reconocerse claramente en el material PTFE. La superficie del manguito de ULTRAFLON® muestra tras el sinterizado una estructura homogénea sin limitación de partículas.

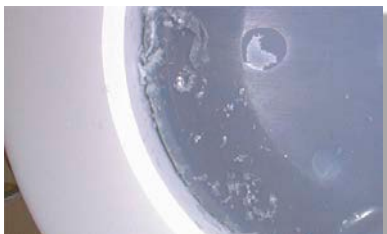


La superficie de un asiento de PTFE mecanizado y aumentado 50 veces



La superficie de un asiento de ULTRAFLON® mecanizado y aumentado 50 veces

Tras la mecanización, el asiento de ULTRAFLON® tiene una superficie significativamente más lisa que el manguito de PTFE. La naturaleza de la superficie reduce adicionalmente la fricción.



Desgaste en asientos usuales de PTFE



Desgaste mínimo en asientos de ULTRAFLON®

**InterApp AG**  
Grundstrasse 24  
CH-6343 Rotkreuz  
Phone +41 (0) 41 7982233  
Fax +41 (0) 41 7982234  
info@ch.interapp.net

**InterApp Ges.m.b.H.**  
Kolpingstrasse 19  
A-1230 Wien  
Phone +43 (0) 1 6162371-0  
Fax +43 (0) 1 6162371-99  
info@at.interapp.net

**InterApp Italiana**  
Via Gramsci 29  
I-20016 Pero (MI)  
Phone +39 02 339371  
Fax +39 02 33937200  
info@it.interapp.net

**InterApp GmbH**  
Schillerstrasse 50  
D-42489 Wülfrath  
Phone +49(2058) 8909250  
Fax +49(2058) 8909255  
info@de.interapp.net

**AVK Válvulas S.A.**  
**InterApp Válvulas S.A.**  
Polígono Industrial Francoli, parcela 27  
E-46006 Tarragona  
Phone +34 977 543 008  
Fax +34 977 541 622  
avk@avkvalvulas.com