



# Institutul de Cercetari pentru Fibre Sintetice

Str. Uzinei nr. 1, C.P. 5 - O.P. Savinesti;  
617372 – Savinesti; Judetul Neamt; Romania  
<http://www.icefs.ro>; E-mail: [office@icefs.ro](mailto:office@icefs.ro)

Tel.: +40-233-281567  
Fax: +40-233-281680  
Mobil: +40-788-401140

<b>FIȘA TEHNICĂ</b>	<b>Cod: FT 2400</b>		
	Ediția 2	Luna/an: 06.2001	

## STARPAN® B<sub>t</sub>

### Șnur ignifug pentru etanșări

<b>DESCRIERE</b>	STARPAN® B <sub>t</sub> este un șnur împletit ignifug, non-azbest, pentru etanșări. Este realizat prin împletire diagonală, din fire ignifuge STARPAN® F <sub>t</sub> și impregnat ușor cu lubrifianți speciali și grafit pur, teflon sau uleiuri, funcție de solicitări. Se produce cu secțiuni rotunde, pătrate, trapezoidale, funcție de solicitări.
<b>CODIFICARE</b>	STARPAN® = marcă înregistrată pentru fibre, fire și șnururi ignifuge, B <sub>t</sub> =șnur pentru etanșări.
<b>PROPRIETĂȚI SPECIFICE</b>	Caracterul ignifug al șnurului STARPAN® B <sub>t</sub> este conferit de structura fibrei constituente și nu prin impregnare cu agenți de ignifugare. Aceasta nu arde, nu se înmoaie și nu se topește atunci când este expusă la temperaturi ridicate.
<b>APLICAȚII</b>	STARPAN® B <sub>t</sub> are utilizare universală în domeniul etanșărilor: garnituri pentru valve și pompe cu mișcare alternativă, pentru vapori de joasă și medie presiune, produse chimice și petrochimice (cu excepția mediilor puternic oxidante).
<b>INSTALARE</b>	Camera garniturii (spațiul dintre arbore și corpul utilajului) trebuie să fie foarte curată iar suprafețele trebuie să fie netede. Tipul de șnur se selectează funcție de dimensiunea camerei. Se stabilește lungimea exactă a inelului și se taie șnurul la dimensiune cu un cuțit ascuțit, la un unghi de 45°. Inelele tăiate din șnur se introduc în camera garniturii cu atenție, pe rând, fără să fie forțate excesiv iar tăieturile se decalază cu 90° între inelele succesive. Este foarte important ca primul inel să fie plasat exact în fundul camerei. După introducerea numărului de inele din șnur necesare pentru umplerea camerei (se prevăd minim 5mm pentru capacul de strângere), se realizează strângerea în direcții alternative, evitând supra-strângerea. După strângere, se slăbește ușor, astfel încât axul să se miște fără dificultate și se pune în funcție mașina. La începutul funcționării se va produce o ușoară picurare preferabilă la temperatura crescută cauzată de frecarea excesivă. După aproximativ o oră, dacă picurarea încetează, se slăbește strângerea pentru a o restabili. La un moment dat, dacă nu se constată creșteri perceptibile de temperatură, se realizează încet și gradual strângerea finală, pentru a elimina picurarea, în condițiile realizării unei fricțiuni minime cu axul.
<b>AMBALARE</b>	Ambalare standard în folii de material plastic, cuprinzând 10-50 m șnur.
<b>TRANSPORT ȘI DEPOZITARE</b>	Se utilizează mijloace de transport acoperite, fără precauțiuni speciale. Ambalajele se manevrează cu grijă astfel încât să se evite deteriorarea. Depozitarea se face în ambalaje originale, în încăperi curate, bine aerisite, ferite de umezeală și substanțe inflamabile.

Anulează și înlocuiește FT-301©/01.98.

Datele conținute în acest document sunt informative. Vă stăm la dispoziție pentru orice informație suplimentară.



## Institutul de Cercetari pentru Fibre Sintetice

Str. Uzinei nr. 1, C.P. 5 - O.P. Savinesti;  
617372 – Savinesti; Judetul Neamt; Romania  
<http://www.icefs.ro>; E-mail: [office@icefs.ro](mailto:office@icefs.ro)

Tel.: +40-233-281567  
Fax: +40-233-281680  
Mobil: +40-788-401140

**STARPAN® B<sub>t</sub>**

**Șnur ignifug pentru etanșări**

### Utilizare șnur STARPAN B<sub>t</sub> grafitat:

<b>VALORI LIMITĂ</b>	<b>Pompe centrifuge</b>	<b>Pompe cu piston</b>	<b>Robineți</b>
Viteza periferică [m/s]	2	10	1,5
Presiune [bar]	30	40	50
Temperatura[°C]	-100...+ 350		
PH	2...12		