

## Werkstoff

**OHA-Press** ist ein asbestfreies Dichtungsmaterial. Es enthält Aramidfasern und weitere hochtemperaturbeständige Asbestsubstitute, die unter erhöhtem Druck und erhöhter Temperatur mit hochwertigen Elastomeren verarbeitet werden.

## Eigenschaften

**OHA-Press** zeigt ein hervorragendes Dichtverhalten bei Gasen und Flüssigkeiten bei einer gleichzeitig guten Anpassungsfähigkeit. Dieser preiswerte Dichtungswerkstoff besitzt eine gute Druckstandfestigkeit. Ferner ist **OHA-Press** gegen viele Lösungsmittel, öle, Kraftstoffe, Wasser und viele andere Medien beständig. Technische Daten und Beständigkeits-Übersicht zu **OHA-Press** finden Sie auf der nachfolgende Seite.

## Einsatzbereiche

Sanitär- und Heizungsbereich, Maschinen-, Anlagen- und Rohrleitungsbau. Gut geeignet bei niedrigen bis mittleren thermisch-mechanischen Beanspruchungen. Aufgrund seiner physiologischen Unbedenklichkeit ist **OHA-Press** insbesondere auch im Trinkwasser- und Lebensmittelbereich einsetzbar.

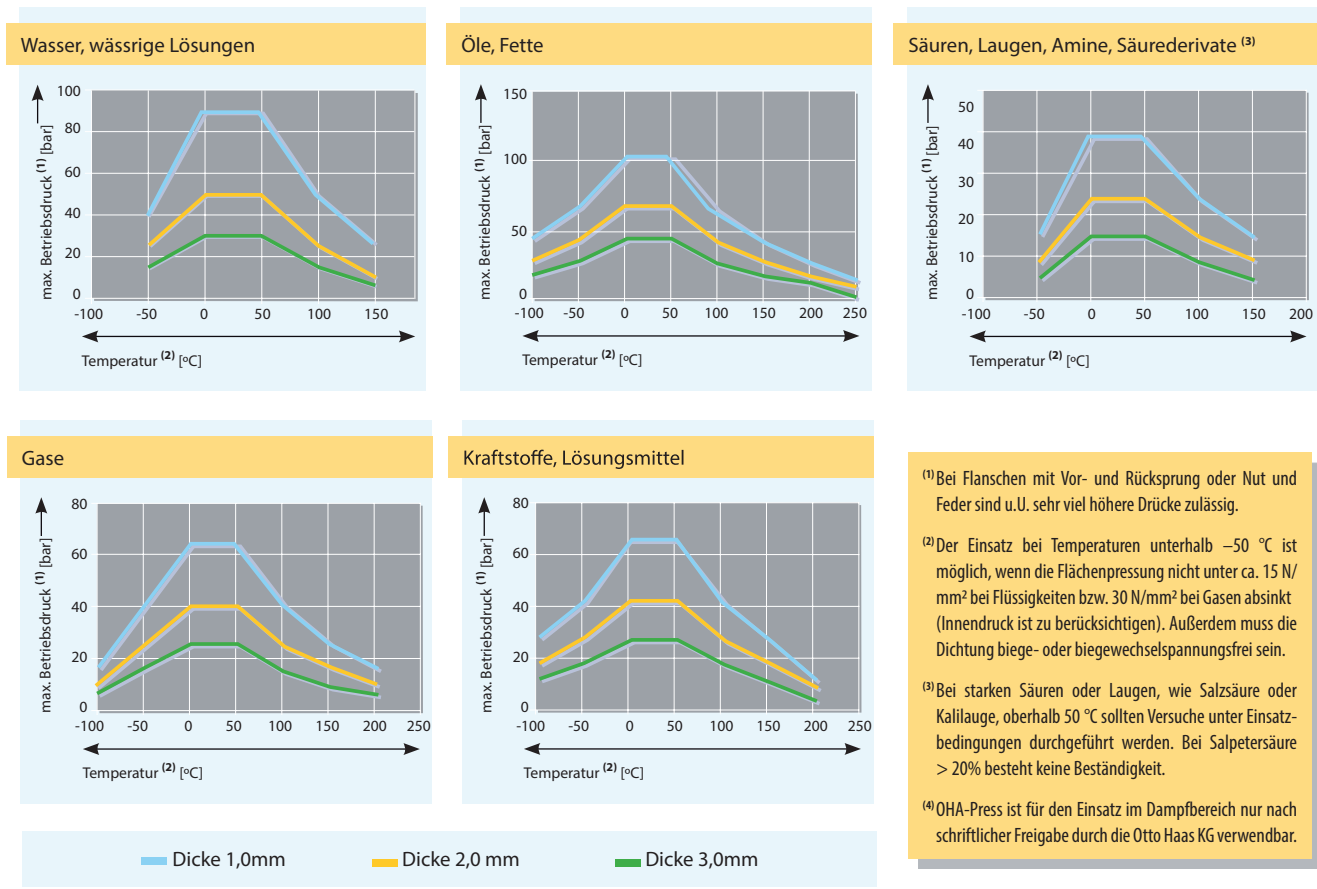
## Oberflächen

Dichtungen aus **OHA-Press** sind standardmäßig auf beiden Oberflächen mit einer Anti-Haftbeschichtung ausgerüstet, die den Ausbau bzw. den Einbau neuer Dichtungen wesentlich erleichtert.

### Technische Daten (Nennstärke 2 mm)

Dichte		[g/cm <sup>3</sup> ]	1,9 ± 0,1
Zugfestigkeit (quer)	DIN 52910	[N/mm <sup>2</sup> ]	≥ 7
Druckstandfestigkeit 16h, 300°C	DIN 52913	[N/mm <sup>2</sup> ]	≥ 20
Zusammenpressung	ASTM F 36 J	[%]	6 - 15
Rückfederung	ASTM F 36 J	[%]	>55
Mindestflächenpressung (σ <sub>vu</sub> )	DIN 28090-1	[N/mm <sup>2</sup> ]	25
Max. Flächenpressung (σ <sub>w</sub> )	DIN 28090-1	[N/mm <sup>2</sup> ]	250
Kaltstauchwert ε <sub>KSW</sub>	DIN 28091-2	[%]	5 - 10
Kaltrückverformungswert ε <sub>KRW</sub>	DIN 28091-2	[%]	ca. 5
Warmsetzwert ε <sub>WSW/T</sub>	DIN 28091-2	[%]	<30
Warmrückverformungswert ε <sub>WRW/T</sub>	DIN 28091-2	[%]	ca. 2
Dichtwirkung gegen Stickstoff	DIN 3535-6	[cm <sup>3</sup> /min]	<1
Quellung in Öl IRM 903 (ersetzt ASTM Öl Nr.3), 5h 150°C	ASTM F 146		
Dickenzunahme		[%]	<20
Gewichtszunahme		[%]	<20

Unsere gültigen Zertifikate finden Sie auf: [www.haas.de/Qualitaetsmanagement](http://www.haas.de/Qualitaetsmanagement)



<sup>(1)</sup> Bei Flanschen mit Vor- und Rücksprung oder Nut und Feder sind u.U. sehr viel höhere Drücke zulässig.

<sup>(2)</sup> Der Einsatz bei Temperaturen unterhalb -50 °C ist möglich, wenn die Flächenpressung nicht unter ca. 15 N/mm<sup>2</sup> bei Flüssigkeiten bzw. 30 N/mm<sup>2</sup> bei Gasen absinkt (Innendruck ist zu berücksichtigen). Außerdem muss die Dichtung biege- oder biegewechselspannungsfrei sein.

<sup>(3)</sup> Bei starken Säuren oder Laugen, wie Salzsäure oder Kalilauge, oberhalb 50 °C sollten Versuche unter Einsatzbedingungen durchgeführt werden. Bei Salpetersäure > 20% besteht keine Beständigkeit.

<sup>(4)</sup> OHA-Press ist für den Einsatz im Dampfbereich nur nach schriftlicher Freigabe durch die Otto Haas KG verwendbar.

**MEDIENBESTÄNDIGKEIT**

■ beständig    ■ bedingt beständig    ■ nicht beständig

WÄSSRIGE LÖSUNGEN	LAUGEN	
Alaun	Ammoniumhydroxid	Zitronensäure
Aluminiumchlorat	Natronlauge 3%	<b>GASFÖRMIGE MEDIEN</b>
Aluminiumchlorid	<b>WASSER</b>	Aceton 55 °C
Aluminiumsulfat	Meerwasser	Ammoniak
Ammoniumacetat	Seewasser	Kohlendioxid
Ammoniumcarbonat	<b>LÖSUNGSMITTEL UND VERSCHIEDENE CHEMIKALIEN</b>	Luft
Ammoniumchlorid	Aceton	Methan (Biogas)
Ammoniumphosphat	Benzin	Schwefeldioxid
Ammoniumsulfat	Biodiesel	Stickstoff
Ammoniumsulfid	Butanol	<b>ÖLE</b>
Bariumhydroxid	Cyclohexanol	Altöl
Bleiacetat	Dieselmotortreibstoffe	Biodiesel
Borax	Ethylalkohol	Bohröl
Calciumchlorid	Ethylchlorid	Bremsflüssigkeit
Calciumnitrat	Ethylglykol	Dieselöl
Calciumsulfat	Formaldehyd	Erdöl
Kaliumacetat	Glycerin	Getriebeöl
Kaliumbromat	Isooktan	Heizöl
Kaliumcarbonat	Isopropanol	Hydrauliköl (auf Basis biolog. abbau. Esther)
Kaliumchlorat	Methylalkohol	Hydrauliköl (auf Glykolbasis)
Kaliumchlorid	Petrolether	Hydrauliköl (mineralisch)
Kaliumchromat	Petroleum	Kokosnußöl
Kaliumdichromat	Spiritus	Leichtöl
Kaliumjodid	Teer 100 °C	Leinöl
Kaliumnitrat	Tetrachlorkohlenstoff 100 °C	Maschinenöl
Kaliumpermanganat	<b>SÄUREN</b>	Mineralöl 150 °C
Kupferacetat	Adipinsäure-Lösung	Mineralöl 250 °C
Kupferchlorid	Ameisensäure	Mineralöl n. ASTM Öl-Nr. 1
Kupfersulfat	Apfelsäure	Mineralöl n. ASTM Öl-Nr. 3
Natriumcarbonat	Borsäure	Paraffin
Natriumchlorid	Buttersäure	Paraffinöl
Natriumhydrogencarbonat	Essigsäure	Rapsöl
Natriumsilikat (Wasserglas)	Fettsäuren	Sattdampfzylinderöl
Natriumsulfat	Maleinsäure	Schalungsöl
Natriumsulfid	Milchsäure	Schmieröl
Seife	Oxalsäure	Schneidöl
Sole	Phosphorsäure 5%	Silikonöl
Waschmittel	Phthalsäure	Sonnenblumenöl
Wasserstoff	Salicylsäure	Speiseöl
Wasserstoffperoxid 10%	Salzsäure	Spindelöl
Zinkchlorid	schweflige Säure	Terpentinöl
Zinksulfat	Stearinsäure	Transformatoröl
Zucker	Weinsäure	Vaseline
		Walzöl
		Wärmeträgeröl 100 °C

## Lieferform

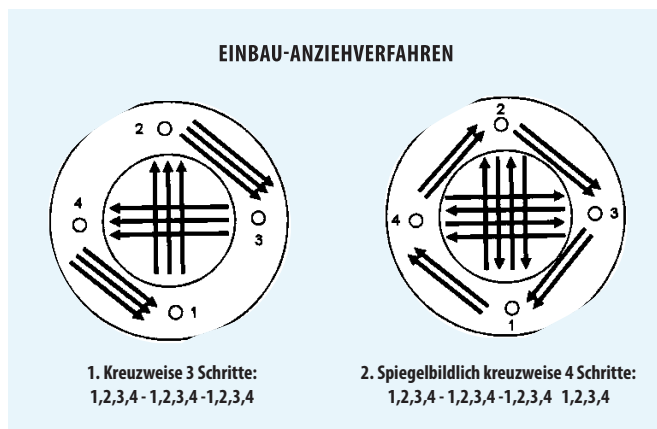
Zuschneide: siehe Seite 12.3  
 Dichtungen: Verschraubungs- und Flanschdichtungen nach DIN 2631, 2632, DIN EN 1514-1 etc.  
 Stärken: 1,8 - 5,0 mm

## Montagehinweise

Der korrekte Einbau ist Voraussetzung für das zuverlässige Funktionieren einer Dichtung. Dichtflächen und Schrauben müssen entsprechend der für die Dichtung mindestens benötigten und der maximal zulässigen Flächenpressung gewählt werden.

### Bitte beachten Sie:

- Vor dem Einbau einer neuen Dichtung entfernen Sie von den anliegenden Flanschoberflächen Unreinheiten und Reste der alten Dichtungen.
- Bauen Sie immer Dichtungen aus hochwertigem Material ein. Ein wiederholter Einbau der alten (einmal schon eingebauten) Dichtung ist nicht zu empfehlen, weil die Dichtung schon einen Teil ihrer Rückfederung verloren hat.
- Wenn Sie ausgeschnittene oder gestanzte Dichtungen benutzen, prüfen Sie, ob die Schraubenlöcher und Ränder glatt und ohne Auswölbungen sind. Diese Unreinheiten können eine ungleichmäßige Verteilung der Flächenpressung bzw. Leckage verursachen.
- Bei der Auswahl der Dichtung berücksichtigen Sie, dass die Dichtung dünn ist, aber dick genug, um die unebene Flanschoberfläche und ungleichmäßige Schraubenkraft während des Zuziehens kompensieren zu können.
- Dichtungen zentrisch auflegen; keine Hilfsmittel (Fette, Trennmittel oder Dichtmassen) auf Dichtungen oder Dichtstellen aufbringen.
- Keine korrodierten Schrauben, Muttern oder Unterlagscheiben verwenden; errechnete und tatsächliche Flächenpressung müssen übereinstimmen, deshalb Schrauben und Muttern mit Schmiermittel einstreichen.
- Zweite Dichtstelle planparallel montieren und Schrauben von Hand festziehen.



- Alle Schrauben müssen das gleiche erforderliche Drehmoment aufweisen. Die Schrauben müssen vorher eingefettet werden.
- Wenn Sie den Drehmomentschlüssel verwenden, überzeugen Sie sich, ob er kalibriert ist.
- Wenn die Schrauben groß sind und die Rohrleitung extrem belastet ist, schlagen wir die Benutzung eines hydraulischen Drehmomentschlüssels vor.
- Bei asbestfreien Dichtungsmaterialien sollten die Schrauben während des Betriebes nicht mehr nachgezogen werden. Der verlangte Drehmoment muss während des Einbaus erreicht werden. Einige Stunden nach dem letzten Zuziehen der Schraubenmuttern prüfen Sie das Drehmoment!

## Hinweise zur Lagerung

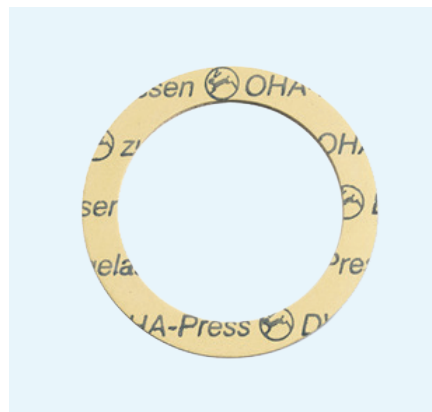
Maximale Lagerdauer zwei bis drei Jahre unter folgenden Bedingungen:

- Temperatur < + 20 °C
- Relative Luftfeuchtigkeit 30% bis 60%
- Keine direkte Sonneneinstrahlung
- Kein Kunstlicht mit hohem UV-Anteil
- Kein Ozon
- Spannungsfreie Lagerung

Große Abweichungen verkürzen die zulässige Lagerzeit. Bei kritischen (z. B. giftigen) Gasen Lagerzeit von einem Jahr nicht überschreiten. Gegebenenfalls Dichtungen oder Dichtungsplatten in Spezialverpackungen (luft- und lichtgeschützt) lagern.



OHA-Press Radiatordichtung



OHA-Press Verschraubungsdichtung



OHA-Press Dichtungen für Überwurfmuttern