



VALEURS *m* et *y* POUR LES JOINTS SOUPLES LES PLUS COURANTS

ASME PVRC Section VIII. (Pressure Vessel Research Council) pour les matériaux de joints courants.

SPECIFICATIONS

Matériaux de fibres compressées	Épais (po.)	Épais (mm)	m	Y (Mpa)*	Y (psi)*
Top-Sil -ML1	0.062"	2	3.5	15	2175
Klingersil C -4324	0.031"	1	2.7	15	2175
	0.062"	2	3	15	2175
	0.118"	3	3.3	15	2175
Klingersil C -4401	0.031"	1	3.2	20	2900
	0.062"	2	3.5	20	2900
	0.118"	3	3.9	20	2900
Klingersil C -4409	0.031"	1	3.2	30	4351
	0.062"	2	3.5	30	4351
Klingersil C -4430	0.031"	1	4.5	25	3625
	0.062"	2	5	25	3625
	0.118"	3	5.5	25	3625
Klingersil C -4439	0.031"	1	4.5	30	4351
	0.062"	2	5	30	4351
Klingersil C -4500	0.031"	1	3.5	25	3625
	0.062"	2	4	25	3625
	0.118"	3	4.5	25	3625
Klingersil C -4509	0.031"	1	3.5	30	4351
	0.062"	2	4	30	4351
Klingersil C -8200	0.031"	1	3.5	22.5	3263
	0.062"	2	4	22.5	3263
	0.118"	3	4.5	22.5	3263
Stratifiés de graphite					
SLS	All	All	2	6	870
PSM	0.059"	1.5	3	18	2610
	0.062"	2	2.5	10	1450
	0.118"	3	2	6	870
Klinger TopCHEM et SoftCHEM					
TopCHEM 2000	0.062"	2	3.5	10	1450
	0.118"	3	5	12	1750
TopCHEM 2003	0.062"	2	2.8	5	725
TopCHEM 2005	0.062"	2	3.5	10	1450
SoftCHEM	All	All	2	5	725
Milam PSS	All	All	3	30	4400
PTFE vierge	0.8	0.8	2	11	1600
	0.027"	1.6	2.75	25.5	3700
	0.125"	3.2	3.5	44.8	6500
Enveloppe de PTFE	All	All	2.75	25.5	3700

Note:

1. Le système ASME VIII est basé empiriquement et il n'y a pas de méthode d'essai pour obtenir la valeur «m» et «y» pour les nouveaux matériaux.

2. Ces valeurs représentent notre meilleure estimation mais en aucun cas une garantie écrite ou implicite est donnée en ce qui concerne leur utilisation.

Disclaimer:

Since there is currently no industry standard test to determine the m and y gasket constants, many gasket manufacturers have developed individual test procedures based on the ASTM F596 test method. There is also no approved ASME alternative to the code that requires use of these constants.

VALEURS *m* et *y* JOINTS SEMI-MÉTALLIQUES ET MÉTALLIQUES

Valeurs ASME VIII *m* et *Y* pour les types de joints semi-métalliques et métalliques

SPECIFICATIONS

	Épais.	<i>m</i>	<i>Y</i> (Mpa)	<i>Y</i> (psi)
Maxiprofile	Toutes	2	17.2	2500

SWG - Joint spiralé	Toutes	3	68.9	10000
----------------------------	--------	---	------	-------

Ondulé	Toutes	3	34.5	5000
---------------	--------	---	------	------

Enveloppe de métal				
Aluminium mou		3.25	37.9	5500
Cuivre/Laiton		3.5	44.8	6500
Fer/Acier mou		3.75	52.4	7600
Monel		3.5	55.2	8000
4-6% Chrome		3.75	62	9000
Acier inoxydable		3.75	62	9000

Note:

Pour les matériaux non listés dans ANSI B16.5

1. Le système ASME VIII est basé empiriquement et il n'y a pas de méthode d'essai pour obtenir la valeur «*m*» et «*y*» pour les nouveaux matériaux.

2. Ces valeurs représentent notre meilleure estimation mais en aucun cas une garantie écrite ou implicite est donnée en ce qui concerne leur utilisation.

Métal plat				
Aluminium mou		4	60.7	8800
Cuivre/Laiton		4.75	89.6	13000
Fer/Acier mou		5.5	124.1	18000
Monel ou 4-6 % Chrome		6	150.3	21800
Acier inoxydable		6.5	179.3	26000

Métal rainuré				
Aluminium mou		3.25	37.9	5500
Cuivre/Laiton		3.5	44.8	6500
Fer/Acier mou		3.75	52.4	7600
Monel ou 4-6 % Chrome		3.75	62	900
Acier inoxydable		4.25	69.6	10100

Joint annulaire				
Fer/Acier mou		5.5	124.1	18000
Monel ou 4-6 % Chrome		6	150.3	21800
Acier inoxydable		6.5	179.3	26000

Elastomers				
Élastomères de dureté inférieure à 75 Shore		0.50	0.00	0.00
Élastomères d'une dureté supérieure ou égale à 75 Shore		1.00	1.38	200
Élastomères avec insertions de tissu		1.25	2.76	400

- Les valeurs *M* et *Y* du caoutchouc ne varient pas en fonction de l'épaisseur (N/A)
 - La pression maximale que peut supporter un joint varie en fonction du matériau.
 Veuillez vous référer aux spécifications du fabricant.