

TUBI IN SILICONE ALIMENTARE

11.1



Ø interno	tolleranza (mm)
3 a 5	± 0,5
6 a 10	± 0,7
11 a 13	± 0,8
15 a 29	± 1,3
Ø esterno	tolleranza (mm)
5 a 8	± 0,5
18 a 35	± 1,3

PROPRIETA' FISICHE/ MECCANICHE	METODO DI PROVA	VALORE
Durezza	DIN 53505	60 ± 5 ShA
Densità	DIN 53479A	1,18 g/cm³
Carico di rottura	DIN 53505	> 8 MPa
Allungamento	UNI 6065	> 500 %
Compression set	UNI 4913	< 30 %
Resistenza alla lacerazione	UNI 4914	> 30 N/mm
Temperatura di applicazione	-	- 60 °C / +200 °C

CARATTERISTICHE TECNICHE:

- estremamente resistente alla deformazione
- elevata memoria di esercizio
- disponibile solo nella versione naturale priva di colorazione

I tubi in silicone risultano essere particolarmente adatti in tutte quelle applicazioni nelle quali sia necessaria una elevata elasticità e memoria, anche per usi continui e duraturi. Questi tubi sono generalmente destinati ad applicazioni tecniche quali la robotica e le macchine industriali, pompe peristaltiche e ricircolo continuo di liquidi caldi e freddi. In applicazioni alimentari i tubi siliconici mostrano i seguenti vantaggi su altri materiali: flessibilità in un'ampia gamma di temperature, trasparenza, resistenza a temperature tra -60 e +200 °C, resistenza a UV, ozono e radiazioni, resistenza chimica, antiadesività, facile pulizia. Non supportano la crescita batterica.

NORME:

Idoneo al contatto con alimenti, conforme a:

- D.M. 21/03/73 e successivi aggiornamenti
- FDA 21 CFR 177.2600
- Raccomandazioni BfR XV (Germania)
- Arrêté del 25 Novembre 1992 (Francia)



Nella scelta dell'applicazione l'utilizzatore deve tenere conto delle variabili d'uso (pressione, temperatura, condizioni ambientali) e di tutto quello che può interferire nell'applicazione. Queste informazioni sono pertanto solo indicative. La validazione delle applicazioni è sempre a carico dell'utilizzatore. Medifly si riserva il diritto di modificare o aggiornare i dati tecnici qui riportati in qualsiasi momento senza obbligo di notifica.

Edizione 2010 Rev. /