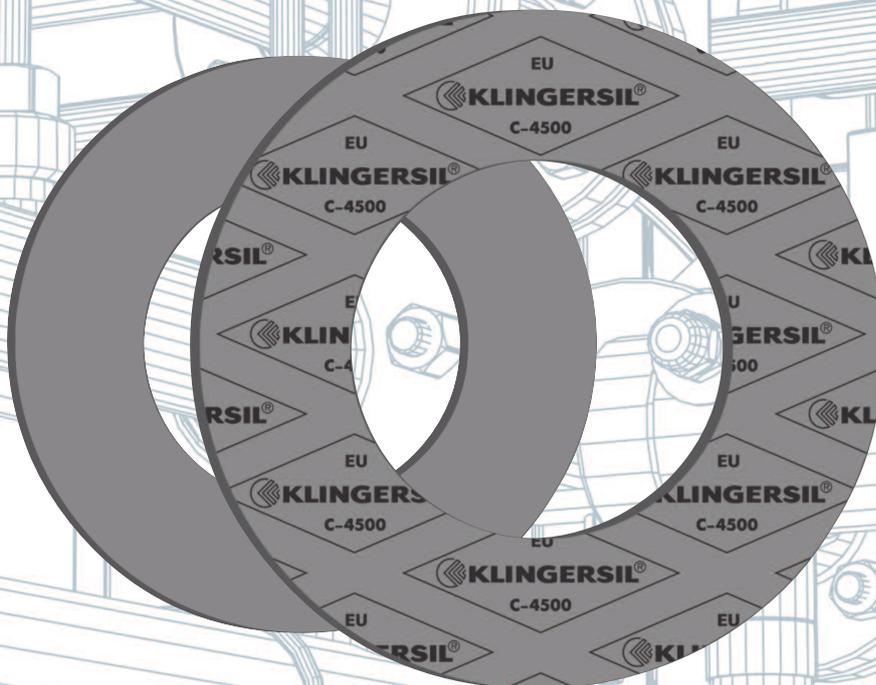




KLINGERSIL® C-4500

Mehr Sicherheit durch
High-Tech-Fasern bei
starken Laugen und Dampf



KLINGERSIL® C-4500
Carbonfasern und spezielle
hochtemperaturbeständige
Zusatzstoffe, gebunden mit
NBR.
Entwickelt und besonders
leistungsfähig für viele
Bereiche der chemischen
Industrie mit den Anwendungs-
schwerpunkten:
stark alkalische Medien und
Dampf bei höheren Tempera-
turen.

KLINGERSIL® C-4500

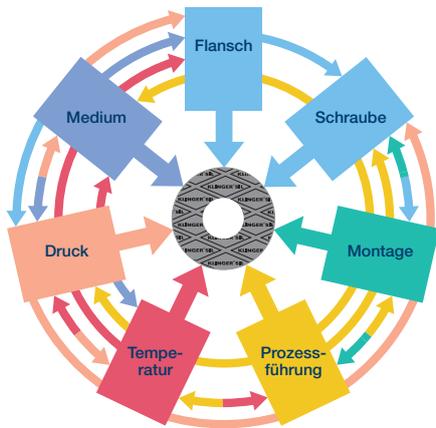
Informationen zu Ihrer Sicherheit

Die komplexe Beanspruchung der Dichtung

Die Funktionalität und Dichtheit von Dichtverbindungen hängt von einer Vielzahl von Parametern ab. Viele Anwender von statischen Dichtungen glauben, dass die Angaben max. Anwendungstemperatur oder max. Betriebsdruck Eigenschaften bzw. Kennwerte von Dichtungen oder Dichtwerkstoffen sind.

Dies ist jedoch leider nicht richtig:

Die maximale Einsatzfähigkeit von Dichtungen hinsichtlich Druck und Temperatur definiert sich über eine Vielzahl von Einflussgrößen, wie untenstehende Abbildung zeigt. Demnach ist eine allgemein verbindliche Angabe dieser Werte für Dichtungen prinzipiell nicht möglich.



Eine Aussage über die zu erwartende Dichtheit einer Flanschverbindung ist nur dann möglich, wenn eine qualifizierte und definierte Montage der Dichtung erfolgt.

In Anlagen für die emissionsbegrenzende Anforderungen nach TA Luft festgelegt sind, ist die Richtlinie VDI 2290 für die Beurteilung der technischen Dichtheit von Flanschverbindungen zu beachten.

Warum hat KLINGER trotzdem das pT-Diagramm?

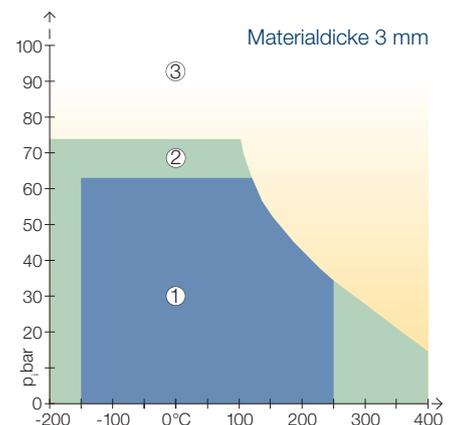
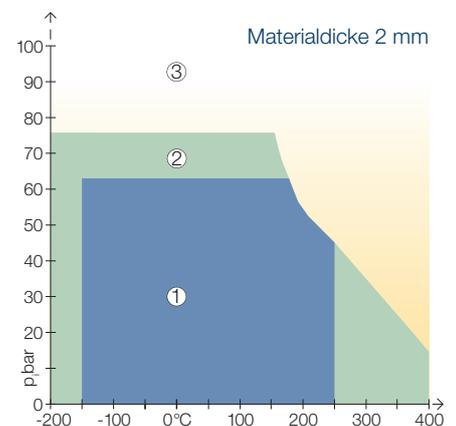
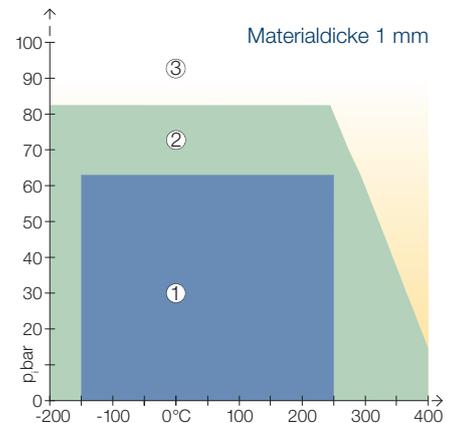
Auch das pT-Diagramm stellt aus den genannten Gründen keine letztlich verbindliche Angabe dar, sondern ermöglicht dem Anwender oder Planer, der häufig nur die Betriebstemperaturen und -drücke kennt, eine überschlägige Abschätzung der Einsatzfähigkeit.

Insbesondere zusätzliche Beanspruchungen durch starken Lastwechsel können die Einsatzmöglichkeiten deutlich beeinflussen.

Die Entscheidungsfelder

- ① In diesem Entscheidungsfeld ist eine anwendungstechnische Überprüfung in der Regel nicht erforderlich.
- ② In diesem Entscheidungsfeld empfehlen wir eine anwendungstechnische Überprüfung.
- ③ In diesem „offenen“ Entscheidungsfeld ist eine anwendungstechnische Überprüfung grundsätzlich erforderlich.

Überprüfen Sie immer die Medienbeständigkeit des Dichtungsmaterials für jeden geplanten Einsatzfall.



Die neuen pT-Diagramme für die Dicken 1, 2 und 3 mm tragen den unterschiedlichen maximalen Flächenpressungen unter Temperatur Rechnung. Auch diese pT-Diagramme können nur der überschlägigen Abschätzung dienen.

KLINGERSIL® C-4500

Informationen zu Ihrer Sicherheit / Dichtheit von Flanschverbindungen

Standfestigkeit nach KLINGER

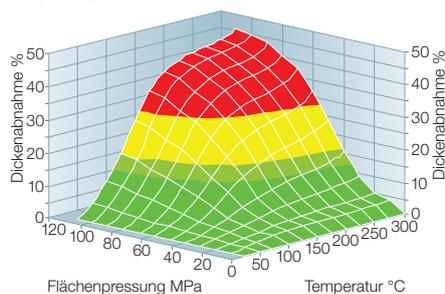
Mit dieser von KLINGER entwickelten Testmethode kann das Druckstandverhalten einer Dichtung im kalten und warmen Zustand beurteilt werden.

Im Gegensatz zu der Methode nach DIN 52913 und BS 7531 wird hier die Flächenpressung während der gesamten Prüfung der Warmverformung konstant gehalten. Hierdurch ist die Dichtung wesentlich härteren Bedingungen ausgesetzt.

Diese Testmethode ist in DIN 28090-2:2014 im Kurzzeitversuch beschrieben.

Nach dem Aufbringen der Flächenpressung von 50 MPa wird die Dickenabnahme bei einer Raumtemperatur von 23°C gemessen. Das beschreibt die Situation beim Einbau.

Anschließend erfolgt Erwärmung auf 300°C und die zusätzliche Dickenabnahme nach Erwärmung wird gemessen. Das beschreibt die Situation bei der ersten Inbetriebnahme.



Das Diagramm zeigt die zusätzliche Dickenabnahme bei Temperatur.

Dichtheit bei hohen Temperaturen

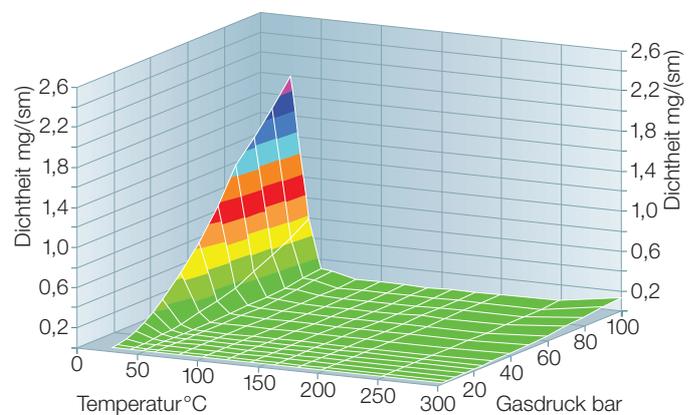
Die Dichtheit bei hohen Temperaturen wird mit dem KLINGER Standfestigkeitstest bei unterschiedlichen Temperaturen und Innendrücken gemessen.

Als Testmedium wird Stickstoff verwendet. Die Belastung und die Temperatur werden bei steigendem Innendruck konstant gehalten.

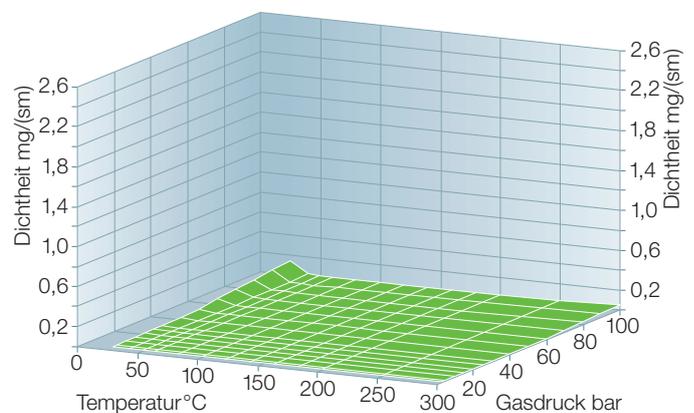
Die Haltezeit für jeden abgelesenen Messwert beträgt zwei Stunden. Für jede einzelne Belastung und Temperatur wird eine neue Dichtung verwendet.

Die Dichtheit wird mit einem Massflowmeter gemessen. Der Druck wird von einem Druckregler kontrolliert.

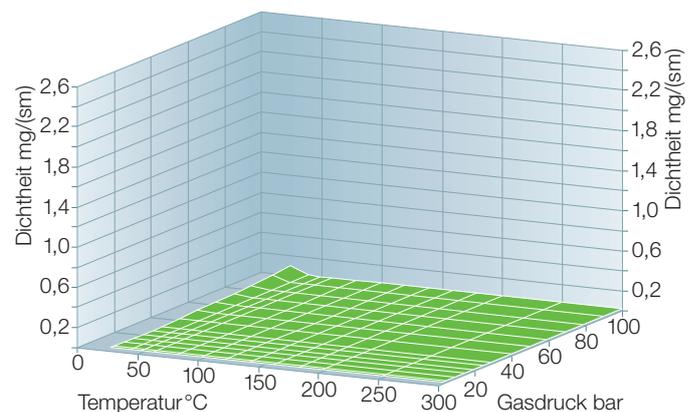
Flächenpressung 15 MPa



Flächenpressung 20 MPa



Flächenpressung 35 MPa



KLINGERSIL® C-4500

Dichtheit von Flanschverbindungen / Anwendungs- und Einbauhinweise

Spezifische Anforderungen an die Dichtheit von Flanschverbindungen

Steigendes Umwelt- und Sicherheitsbewusstsein führt zu immer höheren Anforderungen an die Dichtheit von Flanschverbindungen. Es wird daher für die Anwender immer wichtiger, die für den jeweiligen Einsatzfall am besten geeignete Dichtung auszuwählen und richtig einzubauen um sicherzustellen, dass die gewünschte Dichtheit erreicht wird.

In Anlagen für die Emissionsgrenzen nach TA Luft oder die Einhaltung entsprechender Dichtheitsklassen gefordert sind, müssen mit steigenden Innendrücken oft entsprechend hohe Flächenpressungen auf die Dichtung aufgebracht werden.

Für solche Betriebsbedingungen muss vom Anlagenbetreiber nachgewiesen werden, dass die vorgesehenen Flanschverbindungen auch geeignet sind, diese Beanspruchungen aufzunehmen, ohne mechanisch überlastet zu werden.

Es dürfen nur Dichtungswerkstoffe mit TA-Luft-Zertifikat verwendet werden. Die erforderlichen Dichtheits- und Festigkeitsnachweise nach EN 1591-1 (oder vergleichbar) müssen mit Dichtungskennwerten nach EN 13555 durchgeführt werden. Der Einbau der Dichtung darf nur durch qualifiziertes Montagepersonal erfolgen (EN 1591-4:2013), da nur durch kontrolliertes Anziehen der Schrauben die bei der Auslegung der Flanschverbindung bestimmte Einbauschraubenkraft mit eng begrenzten Toleranzen eingehalten werden kann.

Dichtheit von Flanschverbindungen im Betriebszustand

Die Flanschverbindung bleibt dicht, wenn die im Betriebszustand vorhandene Flächenpressung auf der Dichtung höher ist, als die für eine bestimmte Dichtheitsklasse L erforderliche Mindestflächenpressung.

Je höher die Flächenpressung bei der Montage der Dichtung, desto sicherer kann die geforderte Dichtheit im Betriebszustand erreicht werden.

Die maximal zulässige Flächenpressung der Dichtung im Betriebszustand darf nicht überschritten werden.

Das Dichtungsberechnungsprogramm KLINGER®expert enthält wichtige Informationen betreffend der Leistungsfähigkeit von KLINGER Dichtungsmaterialien.

Diskontinuierlicher Betrieb

Kann nicht sichergestellt werden, dass die eingebaute Dichtung ausschließlich statisch belastet wird, oder ist bei diskontinuierlichem Betrieb mit Spannungsschwankungen zu rechnen, sind Dichtungswerkstoffe zu verwenden, die keine oder geringe Versprödung unter Temperatur aufweisen (z.B. KLINGER®graphit Laminat, KLINGER®topchem, KLINGER®Quantum).

Für Dichtungen, die im diskontinuierlichen Betrieb von Wasserdampf-Kreisläufen eingesetzt sind, empfehlen wir als Faustregel eine Mindestflächenpressung im Betriebszustand von ca. 30 MPa.

In solchen Fällen sollte die Dichtungsdicke so gering wie technisch möglich und sinnvoll sein.

Von einer Mehrfachverwendung von Dichtungen ist aus sicherheits- und funktionstechnischen Gründen generell abzusehen.

Die folgenden Hinweise sind zu beachten, damit eine zuverlässige Flanschverbindung hergestellt werden kann.

1. Auswahl der Dichtung

Das am besten geeignete Dichtungsmaterial für einen bestimmten Einsatzfall kann man, unter Berücksichtigung der verschiedenen Anwendungshinweise, mit Hilfe der in unseren KLINGER Datenblättern vorhandenen Informationen auswählen.

Insbesondere das pT-Diagramm, die Medienbeständigkeitstabelle, die technischen Daten, die Einbauhinweise sowie das Dichtungsberechnungsprogramm KLINGER®expert – der sichere Weg zur richtigen Dichtung, enthalten wichtige Hinweise, die für die richtige Auswahl der Dichtung unerlässlich sind.

Für spezielle Fragen steht Ihnen die KLINGER Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

2. Beständigkeit gegen das abzudichtende Medium

Bei der Materialauswahl muss darauf geachtet werden, dass die Medienbeständigkeit des Dichtungsmaterials auch unter Betriebsbedingungen gegeben ist. Gut gepresste Dichtungen widerstehen Medieneinflüssen im Allgemeinen besser, als gering gepresste.

3. Dichtungsdicke – Dichtungsbreite

Eine allgemein verbindliche Regel zur Bestimmung der notwendigen Dichtungsdicke gibt es nicht. Die Dichtung soll so dünn wie technisch sinnvoll gewählt werden. Meist ist eine Dicke von 2 mm bei kleinen und mittleren Nennweiten ausreichend. Ein Dicken-/ Breitenverhältnis von 1/5 (ideal 1/10) sollte nicht unterschritten werden.

4. Flansche

Vor dem Einbau einer neuen Dichtung stellen Sie sicher, dass alle Reste des alten Dichtungsmaterials entfernt worden sind und die Flansche sauber, in einem guten Zustand und parallel sind.

KLINGERSIL® C-4500

Anwendungs- und Einbauhinweise

5. Dichtungshilfsmittel

Stellen Sie sicher, dass die Dichtungen in trockenem Zustand eingebaut werden. Die Verwendung von Dichtungshilfsmitteln ist nicht empfehlenswert, da diese einen negativen Einfluss auf die Standfestigkeit des Dichtungsmaterials haben. Die ungespreste Dichtung kann Flüssigkeiten absorbieren, was zu einem Versagen der Dichtung im Betriebszustand führen kann. Zur leichteren Entfernung der Dichtung sind KLINGER Dichtungsmaterialien grundsätzlich mit einer Antihafbeschichtung ausgestattet.

Bei schwierigen Einbausituationen können Trennmittel wie Trockensprays auf Molybdensulfidbasis oder PTFE, z.B. KLINGER®flon Spray, in sehr geringen Mengen verwendet werden. Achten Sie darauf, dass die Lösungs- und Treibmittel vollständig verdunsten.

6. Dichtungsgröße

Stellen Sie sicher, dass die Dichtungsgröße korrekt ist. Die Dichtung sollte nicht in die Rohrleitung hineinragen und soll zentriert eingebaut werden.

7. Schrauben

Verwenden Sie eine Drahtbürste, um sämtlichen Schmutz von den Gewinden der Schrauben und Muttern (falls notwendig) zu entfernen. Stellen Sie sicher, dass die Muttern vor Gebrauch leicht auf das Gewinde der Schrauben gedreht werden können. Schmieren Sie die Gewinde der Bolzen und Muttern sowie die Stirnseite der Muttern, um die Reibung beim Anziehen zu verringern.

Verwenden Sie eine Schraubmontagepaste mit der ein Reibwert von ca. 0,10 bis 0,14 eingestellt werden kann.

8. Einbau der Dichtung

Es wird empfohlen, die Schrauben kontrolliert festzuziehen. Die Verwendung von Drehmomentschlüsseln führt zu einer größeren Genauigkeit und Gleichmäßigkeit als wenn die Schrauben unkontrolliert angezogen werden. Falls ein Drehmomentschlüssel verwendet wird, versichern Sie sich, dass er richtig kalibriert ist.

Die entsprechenden Anzugsmomente entnehmen Sie bitte dem KLINGER®expert Dichtungsberechnungsprogramm oder kontaktieren Sie unsere Anwendungstechnik, die Ihnen gerne behilflich ist.

Bringen Sie die Dichtung sorgfältig in Position und beachten Sie, dass die Dichtung nicht beschädigt wird. Beim Anziehen ziehen Sie die Schrauben in drei Stufen bis zu dem gewünschten Drehmoment wie folgt fest:

Ziehen Sie die Muttern zuerst mit der Hand fest. Das Anziehen soll dann in mindestens drei vollständigen, diagonalen Sequenzen erfolgen, z.B. 30%, 60% und 100% des endgültigen Drehmomentwertes. In einer letzten Sequenz ziehen Sie die Schrauben noch einmal mit 100% des Drehmomentwertes im Uhrzeigersinn fest.

Ist in kritischen Anlagen das Erreichen bestimmter Dichtheitsklassen gefordert, darf der Einbau von Dichtungen nur von Monteuren durchgeführt werden, die dazu nach EN 1591-4 qualifiziert und befähigt sind.

9. Dichtheit der Flanschverbindung

Die Dichtheit hängt u. a. wesentlich von der beim Einbau aufgebrachten, sowie im Betrieb verbleibenden Flächenpressung ab.

Höher gepresste, aber nicht überpresste Dichtungen weisen eine längere Lebensdauer auf, als gering gepresste.

10. Nachziehen

Vorausgesetzt, dass die oben genannten Hinweise befolgt wurden, sollte ein "Nachziehen" der Dichtungen nicht notwendig sein. Falls das "Nachziehen" als notwendig erachtet wird, dann sollte das nur bei Raumtemperatur vor oder während der ersten Inbetriebnahme der Rohrleitung oder der Anlage durchgeführt werden.

Das "Nachziehen" von gepressten Faserstoffdichtungen, die schon längere Zeit bei höheren Betriebstemperaturen eingebaut sind, kann zu einem Versagen der Dichtverbindung führen und sollte vermieden werden.

11. Einsatz im Tieftemperaturbereich

KLINGER Dichtungen sind auch bei sehr tiefen Temperaturen problemlos einsetzbar. Voraussetzung für die Dichtheit der Verbindung ist, dass die erforderliche Flächenpressung im gesamten auftretenden Temperaturbereich erhalten bleibt. Das Material darf im Tieftemperaturbereich keinen zusätzlichen Belastungen ausgesetzt sein.

12. Mehrfachverwendung

Von einer Mehrfachverwendung von Dichtungen ist aus sicherheits- und funktionstechnischen Gründen abzusehen.

KLINGER®expert die leistungsfähige Dichtungsberechnung.

Das leistungsfähige Rechenprogramm KLINGER®expert für den erfahrenen Fachmann.

Es lässt bei Konstruktion, Planung und Instandhaltung keine Frage offen.

Kostenloser Download.

Auch als App für Android und Apple.

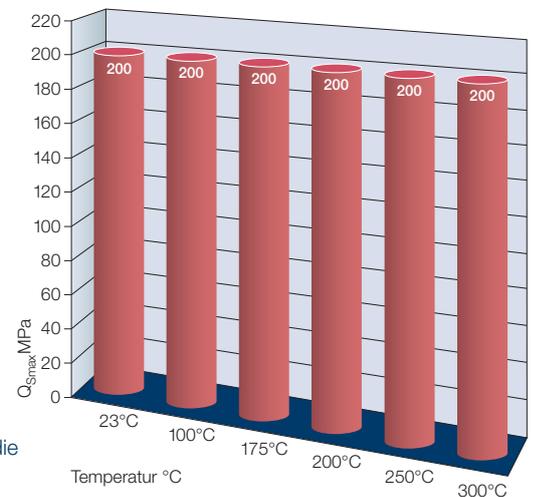
KLINGERSIL® C-4500

Dichtungskennwerte nach EN 13555

Maximale Flächenpressung im Betriebszustand Q_{Smax} nach EN 13555

Die maximale Flächenpressung im Betriebszustand ist die maximal zulässige Flächenpressung mit der die Dichtung bei den angegebenen Temperaturen belastet werden darf, ohne dass eine unzulässige plastische Verformung und/oder Zerstörung der Flanschdichtungen auftritt.

Für die Gültigkeit des Prüfergebnisses von Q_{Smax} sind P_{QR} Prüfungen vorgesehen, sowie anschließende Untersuchungen der Dichtung hinsichtlich eines Eindringens der Dichtung in die Bohrung sowie einer Beschädigung der Dichtung.



Das Diagramm zeigt diese Werte für die unterschiedlichen Temperaturstufen.

Kriechrelaxationsfaktor P_{QR} nach EN 13555

Dieser Kennwert berücksichtigt den Relaxationseinfluss auf die Dichtungsbelastung zwischen dem Anziehen der Schrauben und der Langzeiteinwirkung der Betriebstemperatur.

P_{QR} Werte / Steifigkeit 500 kN/mm, Dichtungsdicke 2 mm				
Temperatur	Flächenpressung		P_{QR} bei Q_{Smax}	Q_{Smax} (MPa)
	25 MPa	40 MPa		
23°C	0,94	0,95	0,99	200
100°C	0,85	0,88	0,90	200
175°C	0,79	0,86	0,83	200
200°C	0,80	0,85	0,82	200
250°C	0,73	0,79	0,80	200
300°C	0,57	0,68	0,77	200

Elastizitätsmodul E_G und Dichtungsdicke e_G nach EN 13555

Elastizitätsmodul E_G (MPa) der Dichtung bei Entlastung und Dichtungsdicke e_G (mm)												
Flächenpressung	Raumtemperatur		Temperatur 100°C		Temperatur 175°C		Temperatur 200°C		Temperatur 250°C		Temperatur 300°C	
	MPa	E_G MPa e_G mm										
1		1,861		1,944		1,914		1,927		1,898		1,952
20	1144	1,730	1290	1,789	1961	1,760	2585	1,765	3541	1,748	2182	1,752
30	1862	1,702	2404	1,773	2805	1,747	3180	1,755	5929	1,739	5601	1,739
40	2984	1,684	2906	1,757	3306	1,736	3221	1,742	5504	1,727	6531	1,727
50	4589	1,669	3389	1,742	3429	1,726	4126	1,732	5287	1,714	6017	1,715
60	5429	1,655	4150	1,730	4164	1,714	5258	1,720	7704	1,701	5468	1,703
80	7618	1,635	5063	1,707	4545	1,688	4196	1,687	5821	1,664	6790	1,687
100	6515	1,616	5730	1,685	4822	1,658	4320	1,650	8054	1,627	7500	1,672
120	6991	1,601	5267	1,660	4439	1,626	4898	1,612	6514	1,590	6892	1,657
140	7515	1,589	5864	1,637	5854	1,599	4826	1,575	6564	1,555	7633	1,645
160	8272	1,579	6856	1,614	5041	1,567	5315	1,540	8060	1,529	8229	1,634
180	7210	1,565	7629	1,595	6278	1,544	5569	1,510	7909	1,504	8374	1,621
200	6552	1,554	7155	1,572	6603	1,519	6756	1,486	7989	1,482	8547	1,611

KLINGERSIL® C-4500

Dichtungskennwerte nach EN 13555

Mindestflächenpressung $Q_{\min(L)}$ nach EN 13555 (Montage)

Die Mindestflächenpressung im Einbauzustand ist die mindest erforderliche Flächenpressung, die auf die Dichtungsoberfläche bei Montage bei Raumtemperatur ausgeübt werden muss, um sicherzustellen, dass sich die Dichtung an die Rauheit der Flanschdichtflächen anpassen kann, innere Leckagewege abgedichtet werden und die geforderte Dichtheitsklasse L für den gegebenen Innendruck erreicht wird.

Mindestflächenpressung $Q_{Smin(L)}$ nach EN 13555 (Betrieb)

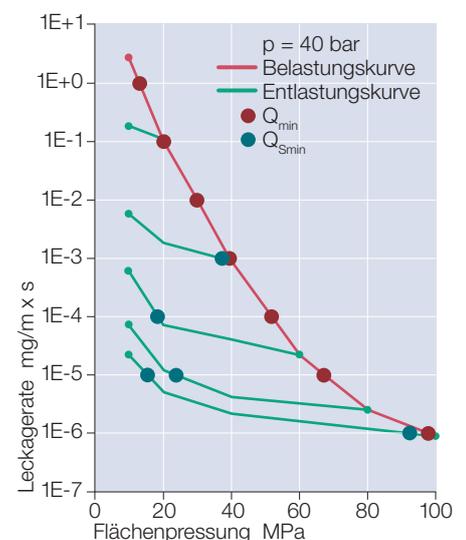
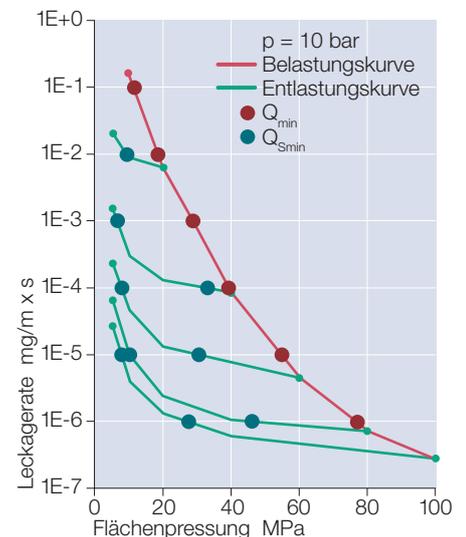
Die Mindestflächenpressung im Betrieb ist die mindest erforderliche Flächenpressung, die auf die Dichtungsoberfläche unter Betriebsbedingungen, d.h. nach Entlastung im Betrieb bei Betriebstemperatur ausgeübt werden muss, damit die geforderte Dichtheitsklasse L für den gegebenen Innendruck gehalten werden kann.

Erforderliche Mindest-Flächenpressung für Dichtheitsklasse L						
$Q_{\min(L)}$ bei Montage/ $Q_{Smin(L)}$ nach Entlastung (Betrieb) 10 bar						
L	$Q_{\min(L)}$	$Q_{Smin(L)}$ MPa				
mg/s x m	MPa	$Q_A=$ 20 MPa	$Q_A=$ 40 MPa	$Q_A=$ 60 MPa	$Q_A=$ 80 MPa	$Q_A=$ 100 MPa
10^0	10	5	5	5	5	5
10^{-1}	11	5	5	5	5	5
10^{-2}	19	9	5	5	5	5
10^{-3}	29		6	5	5	5
10^{-4}	39		33	8	5	5
10^{-5}	55			30	5	8
10^{-6}	76				46	27

Q_A = Flächenpressung der Dichtung bei Montage vor der Entlastung

Erforderliche Mindest-Flächenpressung für Dichtheitsklasse L						
$Q_{\min(L)}$ bei Montage/ $Q_{Smin(L)}$ nach Entlastung (Betrieb) 40 bar						
L	$Q_{\min(L)}$	$Q_{Smin(L)}$ MPa				
mg/s x m	MPa	$Q_A=$ 20 MPa	$Q_A=$ 40 MPa	$Q_A=$ 60 MPa	$Q_A=$ 80 MPa	$Q_A=$ 100 MPa
10^0	13	10	10	10	10	10
10^{-1}	20		10	10	10	10
10^{-2}	30		10	10	10	10
10^{-3}	39		37	10	10	10
10^{-4}	52			18	10	10
10^{-5}	67				24	15
10^{-6}	98					92

Q_A = Flächenpressung der Dichtung bei Montage vor der Entlastung



KLINGERSIL® C-4500

Technische Werte

Hochdruckdichtung für spezielle Anwendungen.
Entwickelt und besonders leistungsfähig für viele Bereiche der chemischen Industrie mit den Anwendungsschwerpunkten: stark alkalische Medien und Dampf bei höheren Temperaturen.

■ Basis

Carbonfasern und spezielle hochtemperaturbeständige Zusatzstoffe, gebunden mit NBR.

■ Maße der Standardplatten

Größen:
 1000 x 1500 mm, 2000 x 1500 mm
 Dicken:
 0,5 mm, 1,0 mm, 1,5 mm, 2,0 mm, 3,0 mm
 Toleranzen:
 Dicke nach DIN 28091-1
 Länge ± 50 mm, Breite ± 50 mm

Andere Dicken, Abmessungen und Toleranzen auf Anfrage.

■ Oberflächen

Das Material ist serienmäßig bereits so ausgerüstet, dass die Oberfläche eine äußerst geringe Haftung hat. Auf Wunsch sind aber auch ein- und beidseitige Graphitierungen und andere Oberflächenausrüstungen lieferbar.

Typische Werte für 2 mm Dicke

Kompressibilität ASTM F 36 J		%	11
Rückfederung ASTM F 36 J		%	60
Druckstandfestigkeit DIN 52913	50 MPa, 16 h/175°C	MPa	38
	50 MPa, 16 h/300°C	MPa	30
Druckstandfestigkeit BS 7531	40 MPa, 16 h/300°C	MPa	30
Standfestigkeit nach KLINGER 50 MPa	Dickenabnahme bei 23°C	%	10
	Dickenabnahme bei 300°C	%	15
Dichtheit	DIN 28090-2	mg/s x m	0,05
Spezifische Leckrate λ	VDI 2440	mbar x l/s x m	4,94E-06
Dickenquellung ASTM F 146	Öl IRM 903: 5 h/150°C	%	3
	Fuel B: 5 h/23°C	%	5
Dichte		g/cm ³	1,6
Mittl. spezif. Durchgangswiderstand	ρ_D	Ω cm	8,0x10E04
Wärmeleitfähigkeit	λ	W/mK	0,43
ASME-Code Dichtungsfaktoren	Leckraten DIN 28090		
für Dichtungsdicke 1,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 20 m 1,0
für Dichtungsdicke 2,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 20 m 1,6
für Dichtungsdicke 3,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 20 m 2,0
Klassifizierung nach BS 7531:2006	Grade AX		

■ Funktion und Haltbarkeit

Die Funktion und Haltbarkeit von KLINGER Dichtungen hängt weitgehend von den Einbaubedingun- gen ab, auf die wir als Hersteller keinen Einfluss haben. Wir gewährleisten daher nur eine einwandfreie Beschaffenheit unseres Materials.

Bitte beachten Sie hierzu auch unsere Einbauhinweise.

■ Prüfungen und Zulassungen

BAM geprüft
 DIN-DVGW
 DIN-DVGW W 270
 Elastomerleitlinie
 ÖVGW
 Germanischer Lloyd
 TA-Luft
 Fire-Safe gem. DIN EN ISO 10497

**Zertifiziert nach
 DIN EN ISO 9001:2008**

Technische Änderungen vorbehalten.
 Stand: September 2015

Rich. Klinger Dichtungstechnik GmbH & Co KG
 Am Kanal 8-10
 A-2352 Gumpoldskirchen, Austria
 Tel +43 (0) 2252/62599-137
 Fax +43 (0) 2252/62599-296
 e-mail: marketing@klinger.co.at
<http://www.klinger.co.at>

