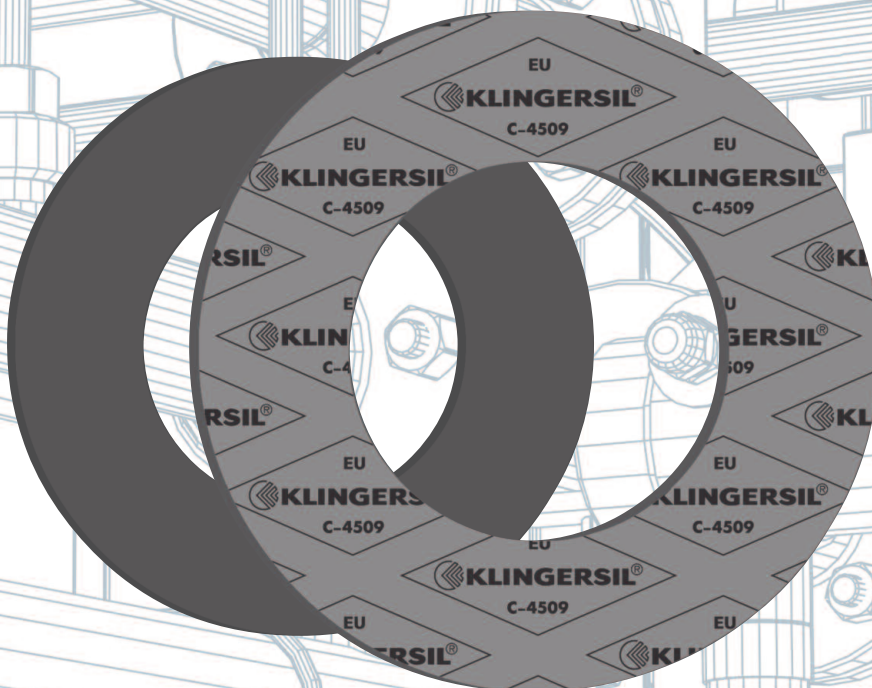




# KLINGERSIL® C-4509

Für höchste thermische  
und mechanische  
Beanspruchungen



KLINGERSIL® C-4509  
Carbonfasern und spezielle  
hochtemperaturbeständige  
Zusatzstoffe, gebunden mit  
NBR.

Hochdruck-Dichtung für weite  
Bereiche der industriellen  
Anwendung bei stark alkali-  
schen Medien und im Dampf-  
bereich. Durch Streckmetall-  
Armierung besonders belast-  
bar und für hohe Schrauben-  
kräfte geeignet.

Das Basismaterial KLINGER-  
SIL® C-4500 ist Fire Safe nach  
API 607 getestet.

# KLINGERSIL® C-4509

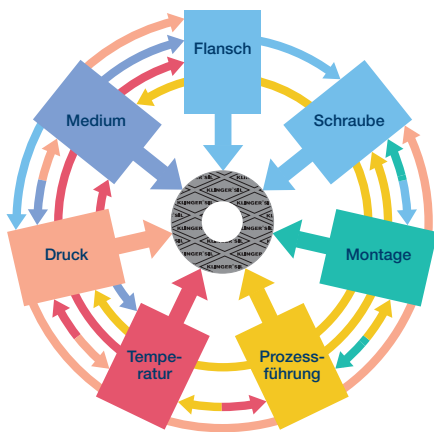
## Informationen zu Ihrer Sicherheit

### 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.

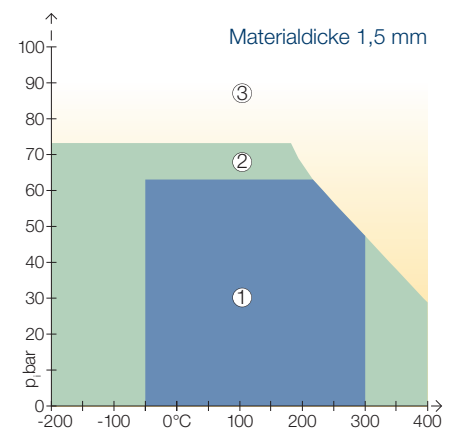
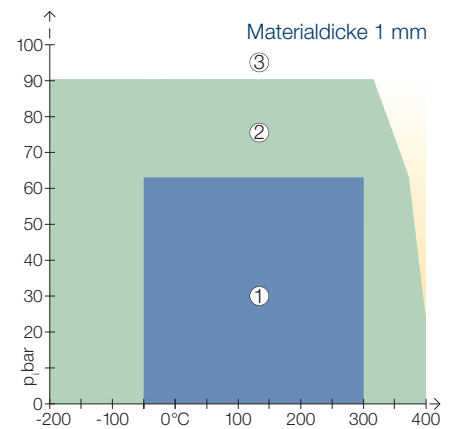
Überprüfen Sie immer die Medienbeständigkeit des Dichtungsmaterials für jeden geplanten Einsatzfall.

### 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.



**Die neuen pT-Diagramme für die Dicken 1 und 1,5 mm tragen den unterschiedlichen maximalen Flächenpressungen unter Temperatur Rechnung. Auch diese pT-Diagramme können nur der überschlägigen Abschätzung dienen**

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.

# KLINGERSIL® C-4509

## 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-4509

## 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 Antihaftbeschichtung 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-4509

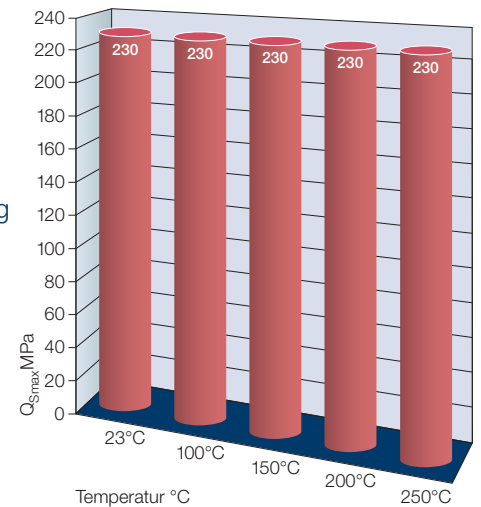
## Dichtungskennwerte nach EN 13555

### 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 Prüfdichtung 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)
	30 MPa	50 MPa		
23°C	0,96	0,97	0,99	230
100°C	0,87	0,92	0,94	230
150°C	0,86	0,91	0,90	230
200°C	0,84	0,91	0,88	230
250°C	0,81	0,86	0,85	230

### 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 150°C		Temperatur 200°C		Temperatur 250°C		
	MPa	$E_G$ MPa	$e_G$ mm	$E_G$ MPa	$e_G$ mm	$E_G$ MPa	$e_G$ mm	$E_G$ MPa	$e_G$ mm	$E_G$ MPa	$e_G$ mm
1			1,921		1,943		1,929		1,934		1,935
20	1210		1,792	1292	1,783	1484	1,737	1573	1,756	2031	1,728
30	1825		1,766	1919	1,767	2035	1,724	2101	1,743	2726	1,716
40	2440		1,746	2430	1,749	2346	1,708	2494	1,728	3127	1,703
50	3070		1,729	2861	1,732	2747	1,693	2854	1,714	3494	1,692
60	3638		1,714	3392	1,717	3244	1,680	3294	1,700	3787	1,680
80	4794		1,691	4287	1,693	4064	1,654	3936	1,676	4149	1,658
100	5746		1,671	5068	1,671	4619	1,630	4368	1,650	4642	1,636
120	6570		1,654	5602	1,652	5032	1,607	4695	1,622	4729	1,611
140	7383		1,641	6050	1,634	5368	1,582	4922	1,593	5093	1,585
160	7839		1,630	6494	1,615	5684	1,558	5088	1,564	5380	1,560
180	8223		1,619	6569	1,595	5728	1,534	5222	1,536	5552	1,535
200	8643		1,610	6828	1,577	6065	1,513	5529	1,513	5726	1,512
220	8984		1,601	7173	1,560	6149	1,493	5620	1,490	6092	1,492
230	8882		1,595	7138	1,548	6320	1,481	5668	1,477	6056	1,479

# KLINGERSIL® C-4509

## 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 $Q_{S\min(L)}$ nach EN 13555 (Betrieb)

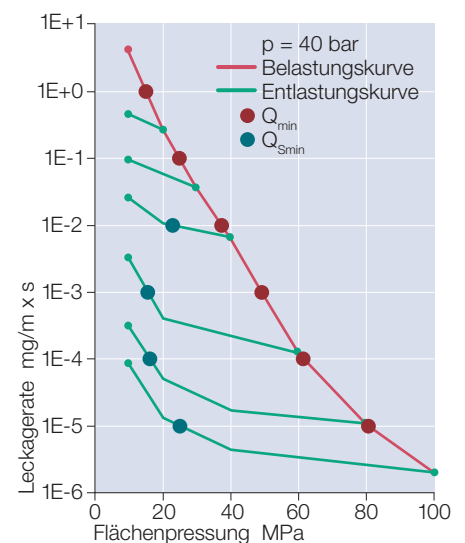
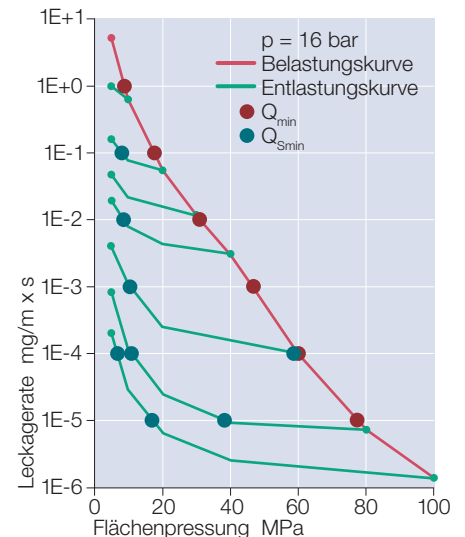
Die Mindestflächenpressung im Betrieb ist die mindest erforderliche Flächenpressung, die auf die Dichtungsoberfläche unter Betriebsbedingungen, d.h. nach Entlastung im Betrieb bei Betriebstemperatur ausgeübt werden muss, damit die geforderte Dichtheitsklasse L für den gegebenen Innendruck gehalten werden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

Erforderliche Mindest-Flächenpressung für Dichtheitsklasse L								
$Q_{\min(L)}$ bei Montage/ $Q_{S\min(L)}$ nach Entlastung (Betrieb) 16 bar								
L	$Q_{\min(L)}$	$Q_{S\min(L)}$ MPa						
mg/s x m	MPa	$Q_A=$ 10 MPa	$Q_A=$ 20 MPa	$Q_A=$ 30 MPa	$Q_A=$ 40 MPa	$Q_A=$ 60 MPa	$Q_A=$ 80 MPa	$Q_A=$ 100 MPa
$10^{-0}$	9	5	5	5	5	5	5	5
$10^{-1}$	17		8	5	5	5	5	5
$10^{-2}$	31				9	5	5	5
$10^{-3}$	46					10	5	5
$10^{-4}$	60					58	11	7
$10^{-5}$	77						38	17

$Q_A$  = Flächenpressung der Dichtung bei Montage vor der Entlastung

Erforderliche Mindest-Flächenpressung für Dichtheitsklasse L							
$Q_{\min(L)}$ bei Montage/ $Q_{S\min(L)}$ nach Entlastung (Betrieb) 40 bar							
L	$Q_{\min(L)}$	$Q_{S\min(L)}$ MPa					
mg/s x m	MPa	$Q_A=$ 20 MPa	$Q_A=$ 30 MPa	$Q_A=$ 40 MPa	$Q_A=$ 60 MPa	$Q_A=$ 80 MPa	$Q_A=$ 100 MPa
$10^{-0}$	15	10	10	10	10	10	10
$10^{-1}$	25		10	10	10	10	10
$10^{-2}$	38			23	10	10	10
$10^{-3}$	49				16	10	10
$10^{-4}$	62					16	10
$10^{-5}$	81						25

$Q_A$  = Flächenpressung der Dichtung bei Montage vor der Entlastung



# KLINGERSIL® C-4509

## Technische Werte

**Hochdruck-Dichtung für weite Bereiche der industriellen Anwendung. Durch Streckmetall-Armierung besonders belastbar und für hohe Schraubenkräfte geeignet. Bedingt durch das High Tech-Material besonders leistungsfähig im höheren Druck- und Temperatur-Bereich, sowie bei wechselnden Beanspruchungen. Anwendungsschwerpunkte: Stark alkalische Medien und Dampfbereich. Das Basismaterial KLINGERSIL® C-4500 ist Fire Safe nach API 607 getestet.**

### ■ Basis

Carbonfasern und spezielle hochtemperaturbeständige Zusatzstoffe, gebunden mit NBR. Durch Streckmetall-Armierung aus verzinktem 1.1203 besonders belastbar.

### ■ Maße der Standardplatten

Größen KLINGERSIL® C-4509:  
1000 x 1500 mm, 1500 x 2000 mm

Größen KLINGERSIL® C-4509 L:  
1000 x 1230 mm, 2000 x 1230 mm

Dicken:

1,0 mm, 1,5 mm

Toleranzen:

Dicke nach DIN 28091-1

Länge ± 50 mm, Breite ± 50 mm

Andere Dicken, Abmessungen und Toleranzen auf Anfrage.

### ■ Edelstahlverstärkungen

KLINGERSIL® C-4509 ist mit Streckmetall aus 1.1203 armiert.

Unter der Bezeichnung KLINGERSIL® C-4509 L ist dieses Material auch in Edelstahlausführung 1.4301 lieferbar.

Es gelten die gleichen technischen Daten wie bei C-4509.

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

Technische Änderungen vorbehalten.  
Stand: September 2015

### Typische Werte für 2 mm Dicke

Kompressibilität ASTM F 36 J		%	12
Rückfederung ASTM F 36 J		%	65
Druckstandfestigkeit DIN 52913	50 MPa, 16 h/300°C	MPa	39
Druckstandfestigkeit BS 7531	40 MPa, 16 h/300°C	MPa	38
Standfestigkeit nach KLINGER 50 MPa	Dickenabnahme bei 23°C	%	9
	Dickenabnahme bei 300°C	%	7
Dickenquellung ASTM F 146	Öl IRM 903: 5 h/150°C	%	3
	Fuel B: 5 h/23°C	%	5
Dichte		g/cm <sup>3</sup>	2,0
<b>ASME-Code Dichtungsfaktoren</b>	Leckraten DIN 28090		
für Dichtungsdicke 1,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 30 m 3,1
für Dichtungsdicke 2,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 30 m 4,4
für Dichtungsdicke 3,0 mm	Basisleckrate 0,1 mg/s x m	MPa	y 30 m 6,0
Klassifizierung nach BS 7531:2006	Grade Y		

### ■ Optimale Dicke

Die spezifischen anwendungstechnischen Vorteile des Materials sind bis zu einer Dichtungsdicke 1,5 mm nutzbar.

Durch die Streckmetall-Armierung wird die schon hohe Druckstandfestigkeit noch weiter verbessert und eine Festigkeit gegen mechanische Belastungen im Flanschbereich (Dehnungen durch Temperaturwechsel) erreicht.

Um Druckschwankungen abzufangen, können nun auch höhere Schraubenkräfte aufgebracht werden, ohne die Dichtung zu zerstören.

Außerdem bietet die Streckmetall-Armierung einen Ausblasschutz im Schadensfall.

### ■ 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.

### ■ Funktion und Haltbarkeit

Die Funktion und Haltbarkeit von KLINGER Dichtungen hängt weitgehend von den Einbaubedingungen 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

Germanischer Lloyd

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

