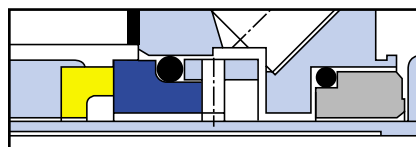


CURC[™]

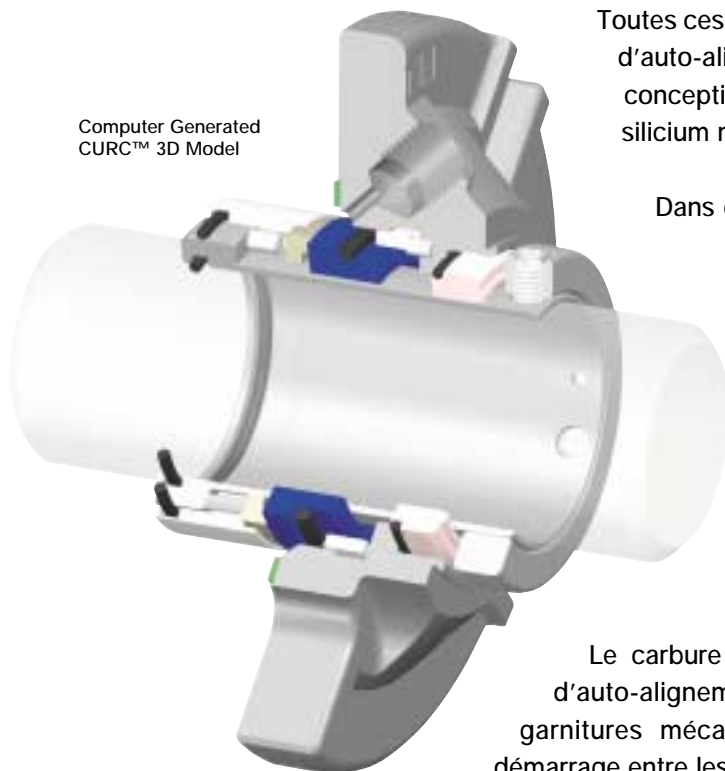
Gamme de garnitures mécaniques cartouche simples



- CRCO[™] OPTION BAGUE À LÈVRE
- CURE[™] GARNITURE MÉCANIQUE AUXILIAIRE
- CHAPEAU NORME ANSI +
- CONCEPT BREVETÉ
- FACES AUTO-ALIGNANTES
- CONNEXION FLUSH, QUENCH ET DRAIN
- PAS DE FRETTEMENT SUR L'ARBRE
- GARNITURE COMPENSÉE
- CONCEPT ANTI-COLMATANT

CURC™ - solution d'étanchéité de haute performance

Les garnitures mécaniques AESSEAL® de type CURC™, CRCO™ et CURE™ font partie d'une gamme de garnitures mécaniques spécialement conçues pour optimiser l'usage du carbure de silicium.



Toutes ces garnitures mécaniques appartiennent à la technologie d'auto-alignement de troisième génération. L'objectif de cette conception était de minimiser les contacts sur le carbure de silicium massif particulièrement au démarrage.

Dans certains concepts de garnitures mécaniques, l'impact entre les pions anti-rotation et le carbure de silicium peut être assez important pour provoquer des fissures dans le carbure de silicium.

Le carbure de silicium a beaucoup d'avantages dans le domaine des garnitures mécaniques. Ce matériau a une forte résistance chimique, une dureté et des propriétés de dissipation thermique supérieures comparé à pratiquement tous les autres matériaux utilisés.

Le carbure de silicium est toutefois fragile. Aussi, le concept d'auto-alignement des faces de frottement dans la gamme des garnitures mécaniques CURC™ tend à minimiser le contact au démarrage entre les pions anti-rotation et le siège en carbure de silicium.

Flexibilité

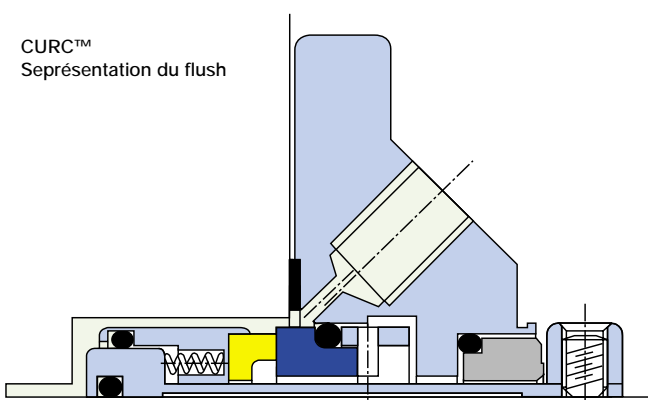
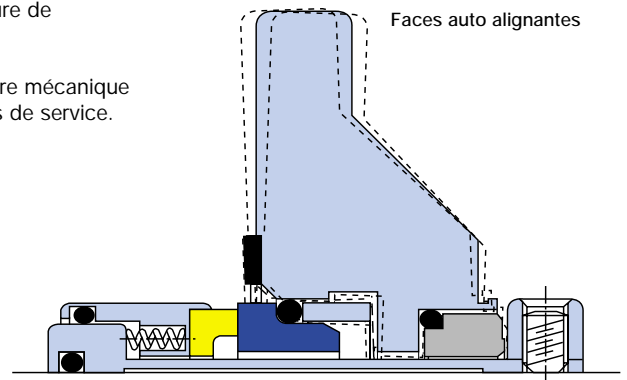
Il y a sept combinaisons de faces standards dans la gamme :
Carbone/céramique – carbone/carbure de tungstène – carbone/carbure de silicium – carbone/oxyde de chrome - carbure de tungstène/carbure de tungstène – carbure de tungstène/carbure de silicium et carbure de silicium/carbure de silicium.

Le concept CURC™, CRCO™ et CURE™ prolonge la durée de vie de la garniture mécanique du fait que l'on sélectionne la combinaison des faces en fonction des conditions de service.

Auto - Alignement Des faces

L'étape suivante dans l'optimisation des performances est de s'assurer que les faces restent en contact et perpendiculaires à l'arbre. La mise en place de joints sur un équipement inadéquat peut réduire la durée de vie de la garniture mécanique.

L'auto-alignement de la bague fixe, incorporant le ressort de la partie rotative et la souplesse de la partie fixe, prévient du mauvais alignement angulaire. Basé sur le succès d'un joint universel d'auto-alignement, le développement des garnitures CURC™, CRCO™ et CURE™ incorpore la technologie d'auto-alignement de troisième génération.



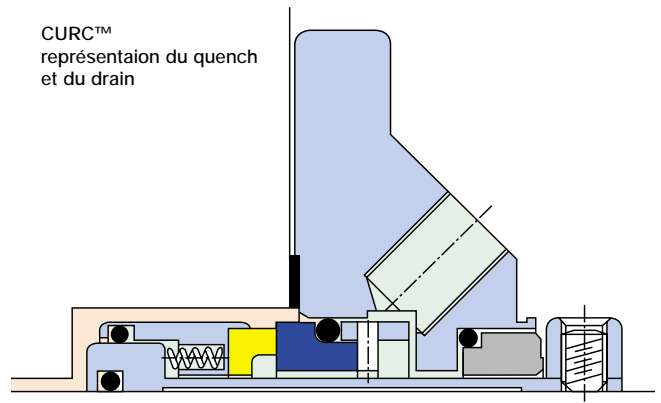
Montage Cartouche

Le montage cartouche est une amélioration prouvée de la fiabilité. Les garnitures mécaniques pré-assemblées en usine, testées sous pression augmentent les performances et réduisent considérablement le risque d'erreur dû à une mauvaise installation. Il n'y a plus de cote d'installation à prendre.

Garnitures mécaniques simples avec contrôle de l'environnement.

Les applications dans le cadre général sont étanchées efficacement avec un joint torique statique, des faces compensées et un auto-alignement des faces. Les parties tournantes SAI™, CS™, USI™ et NSI™, et les garnitures mécaniques cartouches CONVERTOR II et SCUSI sont généralement utilisées pour les applications courantes.

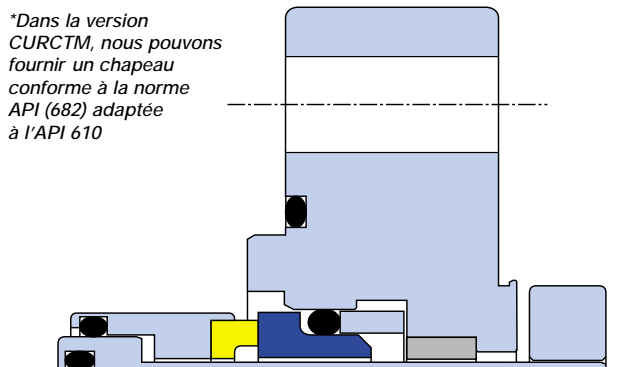
Mais elles peuvent aussi être utilisées avec des produits dangereux et difficiles, ce qui demande une sélection étudiée. Les garnitures mécaniques doubles sont alors jumelées à un système de lubrification en boucle fermée, qui fournit la protection nécessaire.



Dans ces applications extrêmes, les fluides non lubrifiants et/ou dangereux modifient leur état en fonctions des changements environnementaux. Une garniture mécanique simple, avec un chapeau API permet dans ce cas, un contrôle thermique et évite tout contact atmosphérique.

**Le chapeau peut être conforme aux spécifications de l'American Petroleum Institute (API).*

Les fluides auxiliaires introduits à travers le quench et drain (côté atmosphère) sous les faces de frottement contrôlent l'environnement sans dilution des fluides. Eau, vapeur, graisse, huile et autres fluides de barrage peuvent être utilisés.



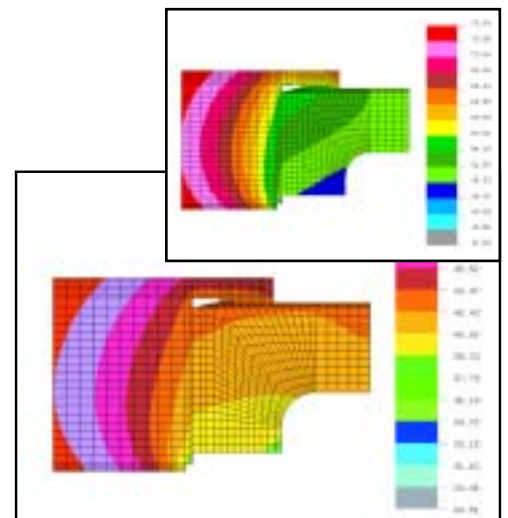
**Dans la version CURC™, nous pouvons fournir un chapeau conforme à la norme API (682) adaptée à l'API 610*

Analyse Des Elements Finis

A l'aide de l'analyse des éléments, AESSEAL a conçu un système de joint universel avec auto-alignement. Les effets modulants de la température, de la pression et de la tension sur les faces étaient alors peu pris en considération.

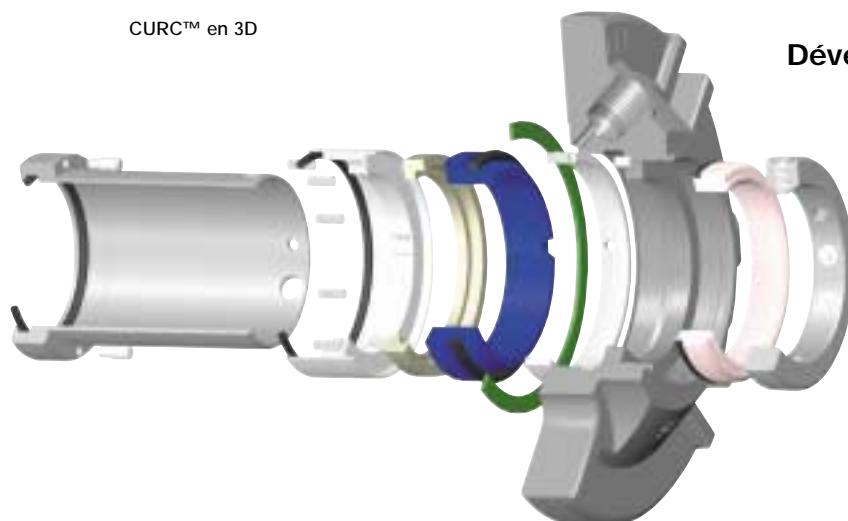
Un joint rigide de retenue avec des pions anti-rotation montés radialement derrière la partie fixe suffit à compenser le mauvais alignement angulaire, offrant des possibilités de tenue à de plus haute pression et une protection optimum contre la tension des pions anti-rotation

De plus, la face rotative et ses ressorts multiples sont de concept anti-colmatant, augmentant ainsi l'efficacité de la garniture dans le cas d'abrasion ou de mauvais fonctionnement. Les faces restent en contact, d'équerre par rapport à l'arbre et les particules, en suspension dans le produit, ne peuvent en aucun cas s'introduire entre les faces de frottement.



Axi-symmetric finite element, L'analyse de l'élément fini permet de contrôler la planéité des faces de la garniture mécanique après exposition à différentes températures et différentes pressions.

CURC™ en 3D



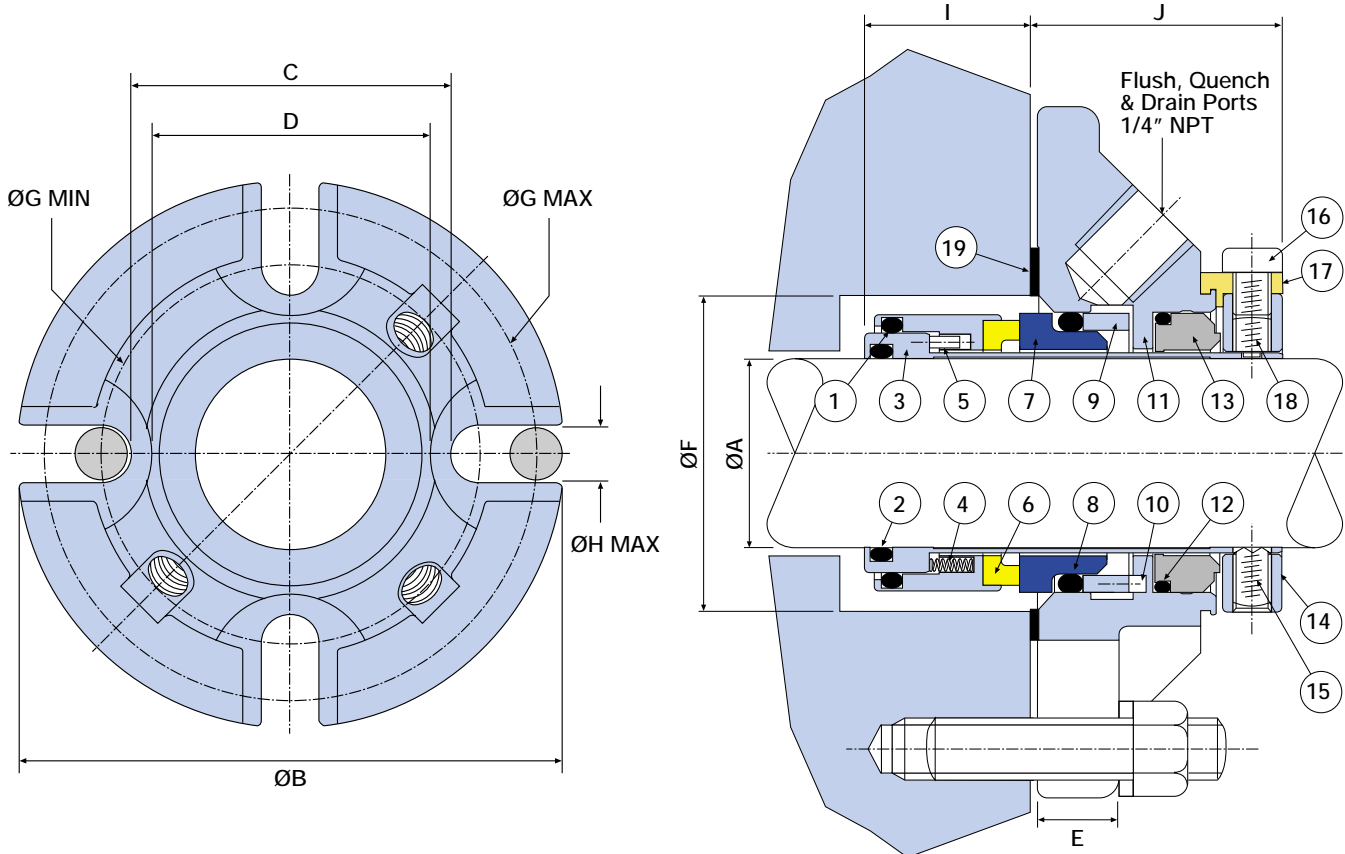
Développement du produit

L'innovation dans le développement du produit est un atout pour AESSEAL.

L'organisation de la fabrication chez AESSEAL repose sur le développement du concept à travers un environnement adapté CAD/CAM. La fabrication assistée par ordinateur améliore considérablement les produits finis. La certification ISO 9001 assure un produit de qualité. La combinaison de l'assurance qualité et du montage cartouche avec faces auto-alignantes, améliore définitivement les performances des garnitures mécaniques cartouche.

Gamme CURC™ - diamètres

Diamètres disponibles : 1" à 5" (24 mm à 125 mm)



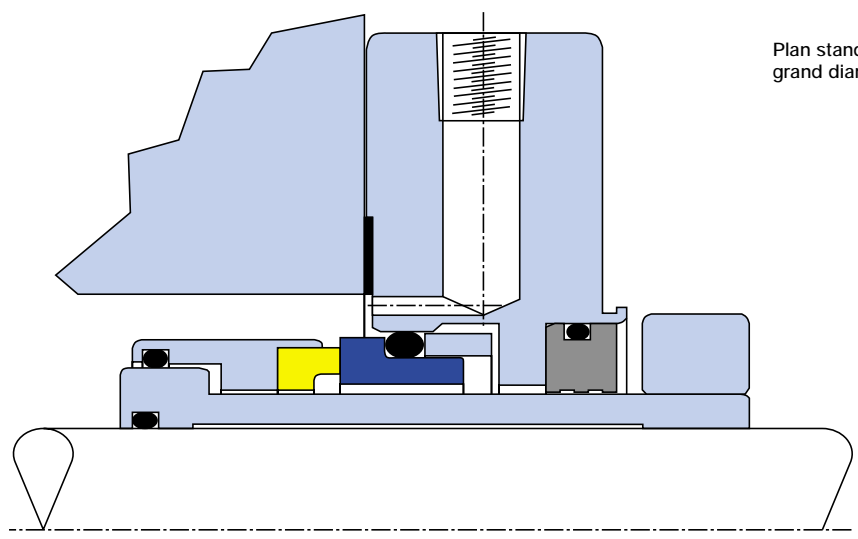
Nr.	Description	Matériau	Nr.	Description	Matériau
1	Joint torique de la partie Rotative	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®	11	Chapeau	Inox 316L
2	Joint torique de la Chemise	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®	12	Torique de la bague de restriction	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
3	Chemise	Inox 316L	13	Bushing de restriction	Carbon
4	Ressort	Alloy 276	14	Bague de Serrage	Inox 316L
5	Pions d'entraînement (non représentés)	Inox	15	Vis d'Entraînement (non représenté)	Inox
6	Partie Rotative	Inox 316L - Carbon / TC / SiC	16	Vis	Inox
7	Stationnaire	SiC / Ceramic / TC / 316L SS - Cr.OX*	17	Clips de Serrage	Zinc Alloy / Brass
8	Joint torique du Stationnaire	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®	18	Vis de Positionnement (non représenté)	Inox
9	Anneau d'auto alignant	Inox 316L	22	Joint Plat	AF1 / GFT
10	Pions d'auto alignant (non représentés)	Inox			

*Ces matériaux ne se font pas dans toutes les dimensions supérieures à 4" (100mm)

Nr. 5 fait partie intégrante de Nr. 3
Nr. 10 fait partie intégrante de Nr. 11

CURC™ grand diamètre - diamètres

Diamètres disponibles: 5,125" à 12" (130 mm à 300 mm)



Plan standard d'une CURC™ grand diamètre.

Gamme CURC™ - tableau dimensionnel

Gamme CURC™ - informations dimensionnelles (pouces)

A	B	C	D	E	ØFmin	ØFmax	ØGmin	ØGmax	ØHmax	I	J
1.000	4.125	2.125	1.937	0.519	1.625	1.937	2.687	3.562	1/2	1.125	1.590
1.125	4.250	2.250	2.063	0.519	1.750	2.062	2.812	3.687	1/2	1.125	1.590
1.250	4.375	2.375	2.187	0.519	1.875	2.187	2.937	3.812	1/2	1.125	1.590
1.375	4.375	2.500	2.312	0.519	2.000	2.250	3.062	3.812	1/2	1.125	1.590
1.500	5.000	2.812	2.562	0.644	2.250	2.375	3.375	4.437	1/2	1.125	1.752
1.625	5.000	2.812	2.562	0.644	2.375	2.500	3.375	4.437	1/2	1.125	1.752
1.750	5.500	3.187	2.812	0.644	2.500	2.750	3.750	4.937	1/2	1.125	1.752
1.875	5.500	3.187	2.812	0.644	2.625	2.875	3.750	4.937	1/2	1.125	1.752
2.000	6.000	3.562	3.063	0.644	2.750	3.000	4.125	5.437	1/2	1.125	1.752
2.000-AC	5.250	3.450	3.035	0.644	2.750	3.000	4.000	4.750	1/2	1.125	1.752
2.125	6.000	3.562	3.063	0.644	2.875	3.125	4.125	5.437	1/2	1.125	1.752
2.250	6.500	3.812	3.312	0.644	3.000	3.250	4.500	5.812	5/8	1.250	1.752
2.375	6.500	3.812	3.312	0.644	3.125	3.375	4.500	5.812	5/8	1.125	1.752
2.500	7.000	4.312	3.812	0.769	3.375	3.625	5.000	6.312	5/8	1.250	1.877
2.625	7.000	4.312	3.812	0.769	3.500	3.750	5.000	6.312	5/8	1.250	1.877
2.750	7.000	4.312	3.812	0.769	3.625	3.875	5.000	6.312	5/8	1.250	1.877
2.875	7.500	4.937	4.250	0.769	3.750	4.125	5.625	6.812	5/8	1.250	1.877
3.000	7.500	4.937	4.250	0.769	3.875	4.250	5.625	6.812	5/8	1.250	1.877
3.125	7.500	4.937	4.250	0.769	4.000	4.375	5.625	6.812	5/8	1.250	1.877
3.250	8.000	5.312	4.625	0.769	4.125	4.500	6.125	7.187	3/4	1.250	1.877
3.375	8.000	5.312	4.625	0.769	4.250	4.625	6.125	7.187	3/4	1.250	1.877
3.500	8.000	5.312	4.625	0.769	4.375	4.750	6.125	7.187	3/4	1.250	1.877
3.625	8.500	5.937	5.000	0.769	4.500	5.000	6.750	7.687	3/4	1.250	1.877
3.750	8.500	5.937	5.000	0.769	4.625	5.125	6.750	7.687	3/4	1.250	1.877
3.875	8.500	5.937	5.000	0.769	4.750	5.250	6.750	7.687	3/4	1.250	1.877
4.000	9.000	6.625	5.375	0.769	4.875	5.500	7.437	8.187	3/4	1.250	1.877
4.125	9.000	6.625	5.375	0.769	5.125	5.875	7.437	8.187	3/4	1.250	1.877
4.250	9.000	6.625	5.375	0.769	5.125	5.875	7.437	8.187	3/4	1.250	1.877
4.375	9.500	7.000	5.750	0.769	5.375	6.250	7.812	8.687	3/4	1.250	1.877
4.500	9.500	7.000	5.750	0.769	5.375	6.250	7.812	8.687	3/4	1.250	1.877
4.625	10.000	7.345	6.125	0.769	5.625	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.877
4.750	10.000	7.345	6.125	0.769	5.625	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.877
4.875	10.000	7.345	6.125	0.769	5.875	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.877
5.000	10.000	7.345	6.125	0.769	5.875	6.625	8.312	9.062	7/8	1.250	1.877

Les diamètres 5,125" à 12" sont conçues pour des équipements spécifiques utilisant des composants modulaires. Vous rapprocher du service technique pour toute renseignement demande de disponibilité.

Pour les alliages exotiques, ajouter 0,125" à la longueur intérieure
Les diamètres supérieurs à 6,125" sont fournis sans vis de positionnement

"Réparation en usine possible"
"kits de remplacement (de réparation) disponibles"

Gamme CURC™ - informations dimensionnelles (mm)

A	B	C	D	E	ØFmin	ØFmax	ØGmin	ØGmax	ØHmax	I	J
24	104.8	54.0	49.2	13.2	40.0	46.0	67.0	90.5	12.0	28.6	40.5
25	104.8	54.0	49.2	13.2	41.0	49.0	67.0	90.5	12.0	28.6	40.5
28	108.0	57.2	52.4	13.2	44.0	52.3	70.3	93.6	12.0	28.6	40.5
30	111.0	60.4	55.6	13.2	46.0	55.5	73.5	96.8	12.0	28.6	40.5
32	111.0	60.4	55.6	13.2	48.0	55.5	73.5	96.8	12.0	28.6	40.5
33	111.0	60.4	55.6	13.2	49.0	55.5	73.5	96.8	12.0	28.6	40.5
35	111.0	63.5	58.8	13.2	51.0	57.5	76.6	96.8	12.0	28.6	40.5
38	127.0	71.5	65.0	16.4	57.2	60.4	85.7	114.3	12.0	28.6	44.5
40	127.0	71.5	65.0	16.4	58.0	60.4	85.7	114.3	12.0	28.6	44.5
43	139.7	81.0	71.4	16.4	61.0	69.9	95.3	127.0	12.0	28.6	44.5
45	139.7	81.0	71.4	16.4	63.5	69.9	95.3	127.0	12.0	28.6	44.5
48	139.7	81.0	71.4	16.4	66.7	73.0	95.3	127.0	12.0	28.6	44.5
50	152.4	90.5	77.8	16.4	68.0	76.2	104.8	139.7	12.0	28.6	44.5
53	152.4	90.5	77.8	16.4	71.0	76.2	104.8	139.7	12.0	28.6	44.5
55	165.1	96.8	84.1	16.4	74.0	82.5	114.3	149.2	16.0	28.6	44.5
58	165.1	96.8	84.1	16.4	76.2	82.6	114.3	149.2	16.0	28.6	44.5
60	165.1	96.8	84.1	16.4	79.4	85.7	114.3	149.2	16.0	28.6	44.5
63	177.8	109.5	96.8	19.6	85.8	92.1	127.0	160.3	16.0	31.8	47.7
65	177.8	109.5	96.8	19.6	88.9	95.3	127.0	160.3	16.0	31.8	47.7
68	177.8	109.5	96.8	19.6	92.1	98.4	127.0	160.3	16.0	31.8	47.7
70	177.8	109.5	96.8	19.6	92.1	98.4	127.0	160.3	16.0	31.8	47.7
75	190.5	125.4	108.0	19.6	98.5	108.0	142.9	173.0	16.0	31.8	47.7
80	190.5	125.4	108.0	19.6	101.6	111.1	142.9	173.0	16.0	31.8	47.7
85	203.2	135.0	117.5	19.6	108.0	117.5	155.6	182.5	20.0	31.8	47.7
90	215.9	150.8	127.0	19.6	114.3	127.0	171.5	195.2	20.0	31.8	47.7
95	215.9	150.8	127.0	19.6	117.5	130.2	171.5	195.2	20.0	31.8	47.7
100	228.6	168.3	136.5	19.6	123.9	139.7	188.9	207.9	20.0	31.8	47.7
105	228.6	168.3	136.5	19.6	130.1	149.2	189.0	208.0	20.0	31.8	47.7
110	241.3	177.8	146.1	19.6	136.5	158.8	198.4	220.6	20.0	31.8	47.7
115	254.0	186.6	155.6	19.6	142.9	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	47.7
120	254.0	186.6	155.6	19.6	142.9	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	47.7
125	254.0	186.6	155.6	19.6	149.2	168.3	211.1	230.2	22.0	31.8	47.7

Les diamètres 130mm à 300mm sont conçues pour des équipements spécifiques utilisant des composants modulaires. Vous rapprocher du service technique pour toute renseignement demande de disponibilité.

Pour les alliages exotiques, ajouter 3.0mm à la longueur intérieure
Les diamètres supérieurs à 155mm sont fournis sans vis de positionnement

CRCO™ - garniture mecanique simple montage cartouche avec etancheite auxiliaire par bague a levre

Quand on utilise le quench avec un chapeau standard CURCTM, il faut tolérer quelque fuite côté atmosphère (bagues de restriction en Carbone).

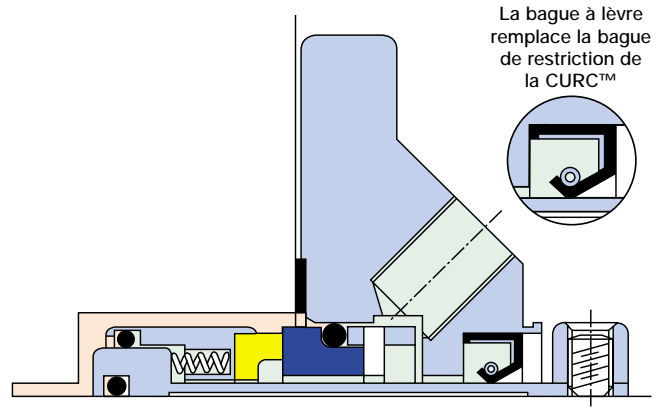
Pour la CRCO™ la bague carbone est remplacée par une bague à lèvres et peut étancher des fluides auxiliaires à une pression aux alentours de 10 psi. Une fine bague à lèvres est une étanchéité idéale pour les fluides avec un mélange eau / huile soluble et une graisse. De l'eau seule n'est pas suffisante pour lubrifier une bague à lèvres.

Le centrage est réalisé par des clips sur le CRCO™ (et CURC™) et garantit une bonne concentricité entre le chapeau et la chemise. Ce point positif augmente la durée de vie de la bague à lèvres.

La bague à lèvres, qui assure une bonne étanchéité du liquide de barrage, peut avoir une durée de vie plus courte qu'une garniture mécanique.

Une garniture mécanique devrait normalement être remplacée quand le fluide véhiculé passe entre les faces et non lors d'une défaillance de l'étanchéité auxiliaire.

Lorsque c'est possible, une garniture mécanique double devrait être mise en place pour augmenter la durée de vie.

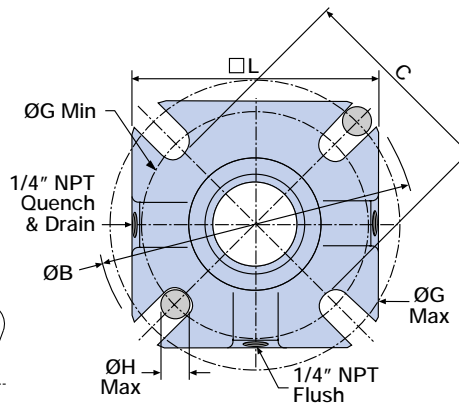
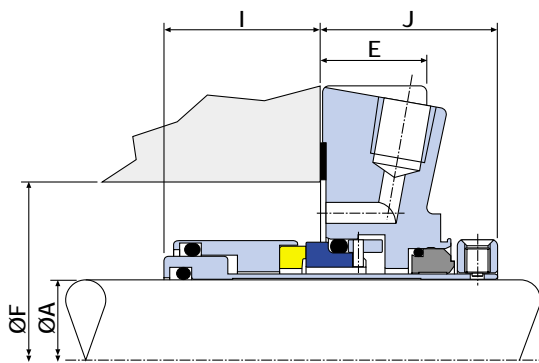


La bague à lèvres remplace la bague de restriction de la CURC™

Le principal avantage de la CRCO est que son prix est identique à celui de la CURC™, ce qui rend cette garniture qui utilise un fluide de barrage basse pression, commercialement abordable.

CURC™ ANSI+ - chapeaux spéciaux pour pompe ANSI+

S'adapte aux garnitures mécaniques cartouche CURC™, CRCO™, et CURE™.



ANSI+ CURC™ - ANSI+ Gland format Dimensional Information (inches)

A	B	C	E	F min	F max	G min	G max	H max	I	J	□L
1.125	5.000	3.188	1.000	2.625	2.850	3.750	4.250	0.500	1.125	1.565	3.990
1.375	5.375	3.438	1.000	2.875	3.100	4.000	4.625	0.500	1.125	1.565	4.240
1.750	6.750	4.438	0.644	3.500	4.100	5.000	6.000	0.500	1.125	1.690	5.480
1.875	6.750	4.438	0.644	3.625	4.100	5.000	6.000	0.500	1.125	1.690	5.480
2.125	7.625	4.688	0.644	3.875	4.225	5.375	6.687	0.625	1.250	1.690	6.230
2.500	8.250	5.438	0.644	4.500	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.890	6.730
2.625	8.250	5.438	0.644	4.625	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.890	6.730
2.750	8.250	5.438	0.644	4.625	5.100	6.125	7.312	0.625	1.300	1.890	6.730

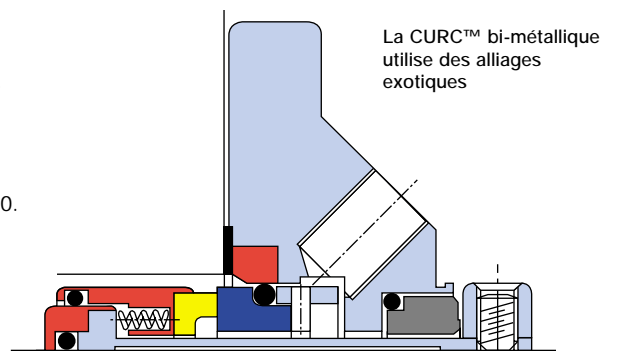
Minimum bolt circle based on bolt size shown.

CURC™ Bi Metallique - Garniture mecanique cartouche simple

La garniture mécanique cartouche simple montage avec les composants en contact avec le fluide véhiculé en alliage exotique est basée sur le concept de la CURC™.

Cette garniture mécanique existe dans les dimensions ANSI avec les composants en contact en Alloy 276, Hastelloy B-3, Titane, Monel etc, Alloy 20.

Le concept modulaire permet aux garnitures CRCO™ - CURE™ d'être proposées en version bi métallique.

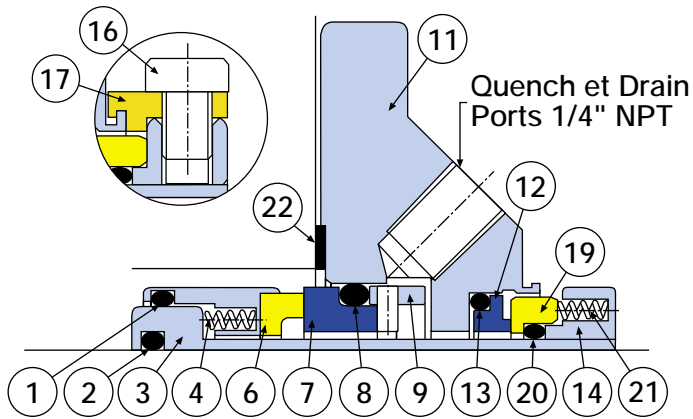


La CURC™ bi-métallique utilise des alliages exotiques

CURE™ - garniture mécanique monage cartouche avec garniture mécanique auxiliaire

La garniture mécanique CURE™ a été conçue pour combler le manque qu'il y a entre une garniture mécanique cartouche simple et une garniture mécanique cartouche double.

Traditionnellement, ce secteur du marché est couvert par des garnitures mécaniques simples utilisant des bagues à lèvres (ex. bague à lèvres sur la garniture CRCO™). De tels concepts sont capables d'étancher des fluides secondaires à une pression allant jusqu'à 300 bar, mais souvent l'expérience montre que cela limite la durée de vie de la bague à lèvres. Cet inconvénient est compensé par la garniture mécanique CURE™ qui possède tous les avantages de la garniture CURC™ et intègre une garniture auxiliaire.



Nr.	Description	Matériau
1	Joint torique de la partie Rotative	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
2	Joint torique de la Chemise	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
3	Chemise	Inox 316L
4	Ressort	Alloy 276
5	Pions d'entraînement (non représentés)	Inox
6	Partie Rotative	Inox 316L - Carbon / TC / SiC
7	Stationnaire	SiC / Ceramic / TC / 316L SS - Cr.OX
8	Joint torique du Stationnaire	Viton® / EPR / Kalrez® / Aflas®
9	Anneau d'auto alignant	Inox 316L
10	Pions d'auto alignant (non représentés)	Inox
11	Chapeau	Inox 316L
12	Stationnaire Externe	Carbon
13	Joint torique du Stationnaire Externe	Viton® / EPR
14	Bague de Serrage	Inox 316L
15	Vis d'Entraînement (non représentés)	Inox
16	Vis	Inox
17	Clips de Serrage	Zinc Alloy / Brass
18	Vis de Positionnement (non représentés)	Inox
19	Partie Rotative Externe	Inox 316L - Oxyde de Chrome
20	Joint torique de la Partie Rotative Externe	Viton® / EPR
21	Ressort	Alloy 276
22	Joint Plat	AF1 / GFT

Nr. 5 fait partie intégrante de Nr. 3
Nr. 10 fait partie intégrante de Nr. 11

Fluide de Barrage - Haute Pression

Certaines pompes travaillent sous vide ou avec une boîte à garniture sous pression de moins de 2 ou 3 Bar. Le système de pression ou décharge peut être considéré comme plus haut et est souvent un mauvais indicateur de la pression réelle actuelle dans la boîte à garniture. Quand la pression dans la boîte à garniture est inférieure à 10 psi, la CURE™ peut fonctionner avec un fluide de barrage de pression supérieure pour étancher des produits abrasifs et quelques produits chimiques corrosifs.

Fluide de Barrage - Basse Pression

Même à une pression de 2 ou 3 Bar dans la boîte à garniture mécanique, la CURE™ peut prolonger la vie de la garniture mécanique. A basse pression, CURE™ refroidit les liquides chauds, lubrifie les faces de frottement pour augmenter les capacités de fonctionnement à sec. On évite ainsi la formation de cristaux abrasifs.

LA GARNITURE MÉCANIQUE CARTOUCHE CURE™ NE DOIT PAS ÊTRE UTILISÉE EN POSITION VERTICALE.

Informations complémentaires sur le fluide de barrage

Dans les applications où aucune fuite n'est permise sur le produit primaire, la pression du fluide de barrage doit être supérieure de 15 psig (1 bar) à celle dans la boîte à garniture. L'utilisation d'une CDSA™ est vivement conseillée.

Si la pression du fluide de barrage doit être comprise entre 10 psig (2/3 bar) et 30 psig (2 bar), veuillez contacter un technico commercial.

Veuillez noter que la version haute pression de la CURE™ ne fonctionnera pas correctement à une pression égale à 0, ou si la pression est inférieure à 5 psig ou dans une pompe à aspiration.

La CURE est disponible du diamètre 1" au diamètre 4" (24 mm à 100 mm).

Système de contrôle de l'environnement pour la CURE™

En plus d'une vaste gamme de garnitures mécaniques, AESSEAL® a un service spécifique qui conçoit et fabrique une gamme de systèmes pour garnitures mécaniques doubles. Ces gammes (BUFFER™, SSE10™, PUMPPAC™) permettent la circulation dans le système.

Buffer Reservoir™



SSE10™



AS15™

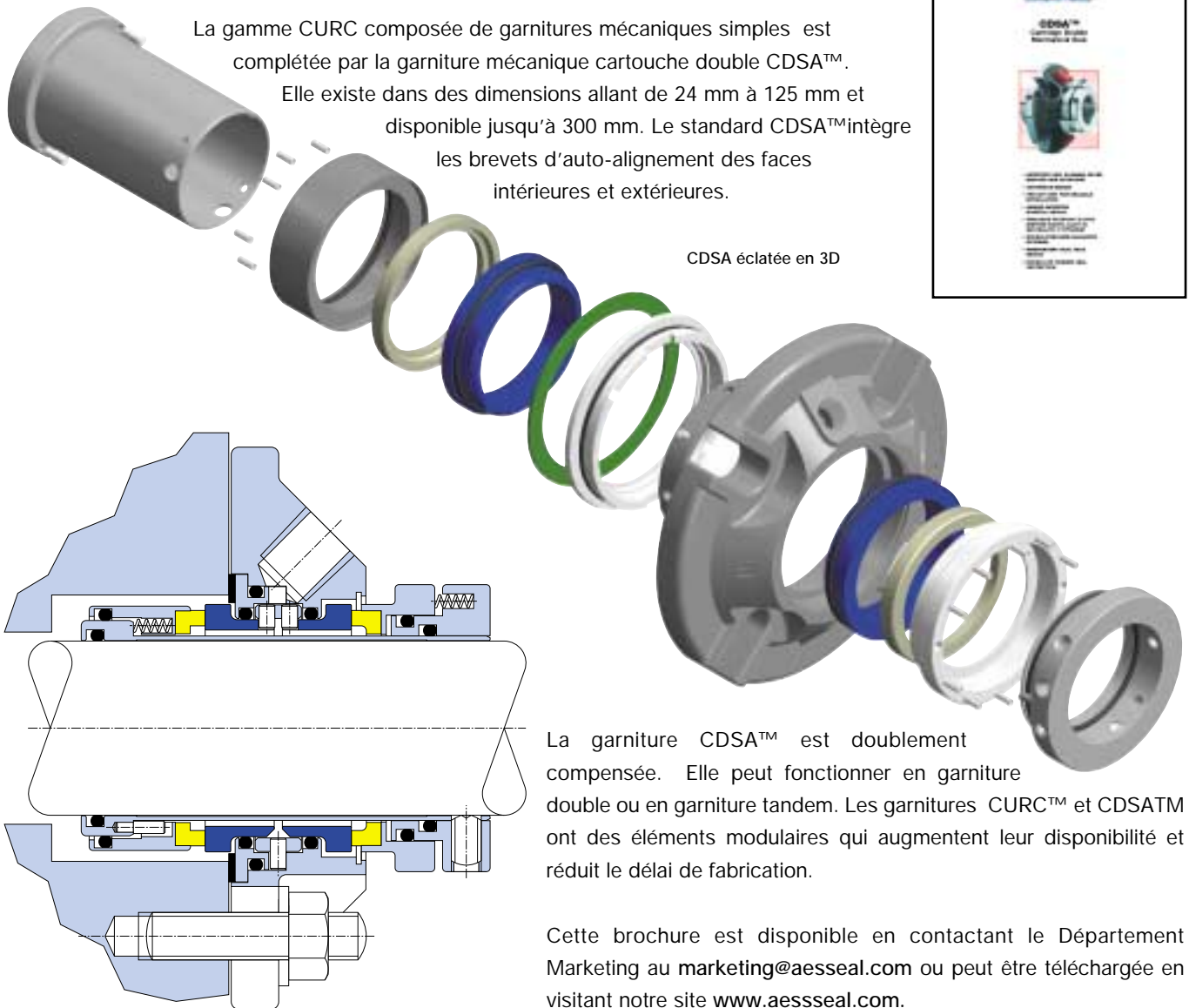


PUMPPAC™



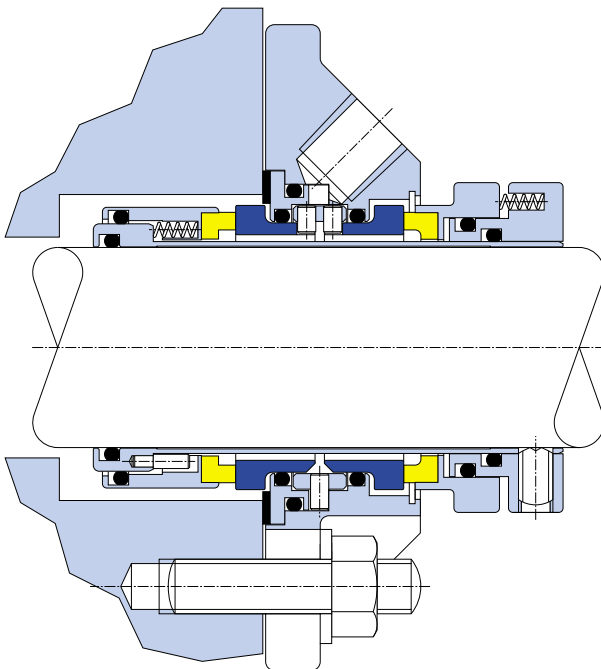
Les systèmes ci-dessus sont compatibles avec une large sélection de fluide de barrage. Ils sont envoyés pré assemblés avec tous les composants nécessaires. La conception modulaire permet de réduire les coûts.

CDSA™ - garniture mécanique



La gamme CURC composée de garnitures mécaniques simples est complétée par la garniture mécanique cartouche double CDSA™. Elle existe dans des dimensions allant de 24 mm à 125 mm et disponible jusqu'à 300 mm. Le standard CDSA™ intègre les brevets d'auto-alignement des faces intérieures et extérieures.

CDSA éclatée en 3D



La garniture CDSA™ est doublement compensée. Elle peut fonctionner en garniture double ou en garniture tandem. Les garnitures CURC™ et CDSA™ ont des éléments modulaires qui augmentent leur disponibilité et réduit le délai de fabrication.

Cette brochure est disponible en contactant le Département Marketing au marketing@aes seal.com ou peut être téléchargée en visitant notre site www.aes seal.com.

CE DOCUMENT REPREND TOUS LES DIAMÈTRES EXISTANTS, ET DONNE DES INFORMATIONS TECHNIQUES, POUR DE PLUS AMPLES RENSEIGNEMENTS, VEUILLEZ CONTACTER NOS TECHNICO-COMMERCIAUX À L'ADRESSE CI-DESSOUS



GAGNANT DU
NATWEST SUNDAY
TIMES
COMPANY OF
TOMORROW
AWARD

UTILISER DES GARNITURES MECANIKES
DOUBLES AVEC DES PRODUITS DANGEREUX,
TOUJOURS PRENDRE LES PRECAUTIONS
SUIVANTES :

- GARDER VOTRE EQUIPEMENT DE SECURITE
- PORTER DES HABITS DE PROTECTION



AESSEAL® France s.a.r.l
1 Bis Dreve Des Portes de Flandres
BP 389
Armentieres Cedex
Nieppe
FRANCE
Téléphone +33 320 172 850
Fax: +33 320 172 851
E-mail: aes.france@wanadoo.fr

POLYFLON®

Handelsgesellschaft m. b. H.

L'ADRESSE POUR VOS BESOINS EN JOINTS DE SCHELLEMENT!

8020 Graz
Baumkircherstraße 3
Tel.: +43(0)316/71 10 89
Fax: +43(0)316/71 89 55
www.polyflon.at



2371 Hinterbrühl
Gadnerstraße 36b
Tel.: +43(0)2236/26 718
Fax: +43(0)2236/46 811
office@polyflon.at

AESSEAL plc
Mill Close
Templeborough
Rotherham
S60 1BZ
United Kingdom
Tél: +44 (0) 1709 369966
Fax: +44 (0) 1709 720788
E-mail: seals@aes seal.com
Internet: <http://www.aes seal.com>

TOUTES LES DIMENSIONS FONT L'OBJET DE TOLÉRANCES DE FABRICATION.
NOUS NOUS RÉSERVONS LE DROIT DE MODIFIER CES SPÉCIFICITÉS À TOUT MOMENT