

The spiral wound gasket made of 316L stainless steel and food-grade RAIFLON® 3400.

The RAIFLON® RS style features a 316L stainless steel winding and a RAIFLON® 3400s filler material; this assembly is known as the sealing element. Additionally, it possesses a 316L stainless steel outer centering ring to ensure maximum purity in food processing plants. The ring is also used for calibrated compression. Ideal for use in raised face flanges, flat face flanges, or circular flange joints.

The RAIFLON® RS style has a nominal thickness of 0.175", for an optimal compression of 0.130".

The outer ring, manufactured from standard 316L stainless steel (*other alloys available upon request*), facilitates gasket centering, provides additional radial strength, helps prevent misalignments, and serves as a reference point to determine the amount of compression to be used during stud installation.

The ASME B16.20 standard recommends the use of inner rings on all spiral wound gaskets manufactured with PTFE filler.

**Ideal for:** Raised face flanges, flat face flanges, or circular flange joints.

**Technical data:**

Properties:	Value
Temperature, Maximum:	288°C
Temperature, Minimum:	-195°C
Pressure, Maximum:	434 bar
Flange types:	Raised face (RF) Full face (FF)
Flange Surface finish, (Ra):	3.2-6.3µ (125-250 µ")

**How to order:**

**Sealing material:** PTFE  
**Gasket type:** RAIFLON® RSi  
**Inner ring material:** 316L\*  
**Winding material:** 316L\*  
**Outer ring material:** 316L\*  
**Diameter:** 2"  
**Class:** 150#, 300#, 400#, 600#, 900#, 1500#, 2500#

\*\*316L stainless as standard, other alloys under request.



**Gasket profile:**



**Other available alloys:**

Alloy	Temperature range		Short name
304ss	-195°C	+760°C	304
316L	-195°C	+760°C	316L
317L	-195°C	+760°C	317L
321	-195°C	+760°C	321
347	-195°C	+925°C	347
Carbon Steel	-40°C	+540°C	CS
Alloy 20	-185°C	+760°C	A20
Hastelloy® B2	-185°C	+1,090°C	HASTB
Hastelloy® C276	-185°C	+1,090°C	HASTC
Incoloy® 800	-100°C	+870°C	IN800
Incoloy® 825	-100°C	+870°C	IN825
Inconel® 600	-100°C	+1,090°C	INC600
Inconel® 625	-100°C	+1,090°C	INC625
Inconel® X750	-100°C	+1,090°C	INX
Monel® 400	-130°C	+820°C	MON
Nickel 200	-195°C	+760°C	NI
Titanio	-195°C	+1,090°C	TI



**Never re-use gaskets for your own safety.**

## NOTAS IMPORTANTES:

Las juntas espirometálicas son materiales delicados, especialmente en diámetros mayores.  
Nunca cargue las juntas de los anillos interiores o de la espiral.

## RECOMENDACIONES:

- 1-. Nunca reutilice ningún tipo de juntas de sellado, esto es por su seguridad.
- 2-. Solo deberá usar juntas conforme a norma y nunca utilizar juntas fuera de norma.
- 3-. Juntas espirometálicas de grandes dimensiones son propensas a desarmarse por la flexibilidad del metal en dichos diámetros.
- 4-. Las juntas espirometálicas deben tener los anillos perfectamente planos para una operación correcta.
- 5-. Asegúrese que las espirometálicas a utilizar cumplan con los espesores de la norma o la especificación aplicable.
- 6-. Para un correcto funcionamiento las superficies de las bridas deben de estar en perfecto estado cumpliendo con un límite de deformidades o defectos menores a 6 micras. Así mismo las bridas deben estar perfectamente alineadas y paralelas.

## ALMACENAJE:

- 1-. Almacene las juntas en un lugar seco y temperatura ambiente.
- 2-. Si las juntas son expuestas a grasas, aceites o solventes, límpielas antes de usarlas.
- 3-. Proteja las caras de sellado para evitar daños.
- 4-. Almacene las juntas de forma horizontal, para evitar tensión en juntas espirometálicas.