



# WAD

Radial-Wellendichtring mit einem elastomeren Außenmantel und einem metallischen Versteifungsring sowie zwei federunterstützten, entgegengesetzten Dichtlippen. Die Ausführung WBD ist mit einer metallischen Außenfläche versehen.

## BESCHREIBUNG

**Baugruppe:** Wellendichtring

**Bauform:** A = Aussenmantel gummiert

**Ausführung:** D = federunterstützte, entgegengesetzte Dichtlippen

**Dichtwerkstoff:** NBR 70

**Farbe:** schwarz

**Versteifungsring:** unlegierter Stahl nach DIN EN 10139

**Zugfeder:** unlegierter Federstahl nach DIN EN 10270-1

## MEDIEN

Gute chemische Beständigkeit gegen viele Mineralöle und -fette.

## EINSATZGEBIETE

Abdichtung von rotierenden Maschinenelementen, wie z.B. Wellen, Naben und Achsen. Speziell zur Trennung zweier Medien oder starkem Schmutzanfall von außen.

## FUNKTION

Der Radial-Wellendichtring WAD findet vor allem bei der Trennung zweier Medien oder starkem Schmutzanfall von außen bei rotierenden oder schwenkbewegten Wellen seine Verwendung.

Der WAD ist ein doppelseitig wirkender Radial-Wellendichtring für rotierende oder schwenkbewegte Wellen. Der elastomere Außenmantel ermöglicht eine gute statische Abdichtung, bietet einen guten Ausgleich der Wärmeausdehnung z.B. in Leichtmetallgehäusen, eine bessere Abdichtung bei größeren Rauheiten und eine sichere Abdichtung bei geteilten Gehäusen. Eine gute statische Abdichtung bei dünnflüssigen oder gasförmigen Medien ist gegeben.

Ein fester und exakter Sitz wird durch den metallischen Außenmantel erreicht. Um eine hohe statische Dichtheit an der Außenfläche zu gewährleisten, ist eine bessere Oberflächenbearbeitung der Gehäusebohrung oder eine zusätzliche Dichtlackbeschichtung auf dem metallischen Außenmantel erforderlich.

## BETRIEBSEINSATZGRENZEN

Druck (MPa/bar):  $\leq 0,03/0,3$

Temperatur (°C): -40 bis +100

Umfangsgeschwindigkeit (m/s): max.  $\leq 6$

## MONTAGE

Für die Montage sollten geeignete Vorrichtungen verwendet werden. Es empfiehlt sich den Einbauraum so zu gestalten, dass der Radial-Wellendichtring im Gehäuse axial abgestützt wird. Der Raum zwischen den Dichtlippen ist 2/3 mit Fett zu füllen.

## BEMERKUNGEN

Andere Bauformen, wie z.B. andere Stahlgüte der Zugfeder oder des Versteifungsringes können hergestellt werden sowie einige Sonderbauformen. Bei Abmessungen außerhalb des Standards sind ggf. Mindestabnahmemengen erforderlich. Die Bauformen WAD/WBD können auch in Fluorkautschuk (FKM) hergestellt werden.

