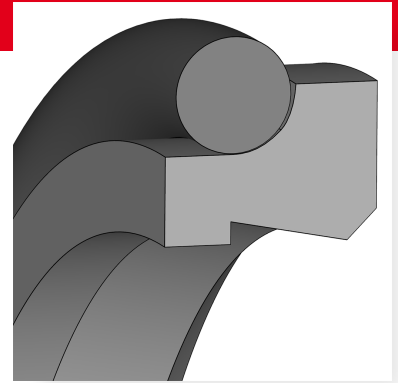




Rascador de doble efecto AD60



DESCRIPCIÓN

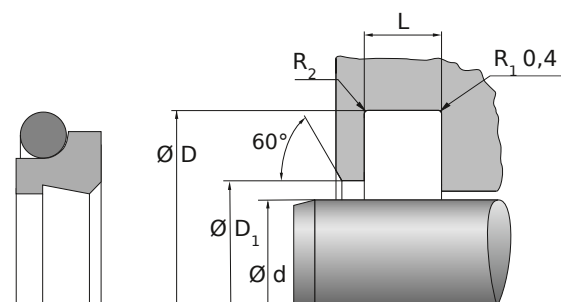
- Borde de estanquidad y rascador
- Doble efecto
- Junta tórica como elemento de estanquidad y pretensado
- Sin anillo angular metálico

FUNCIÓN

- Eliminación de impurezas en el vástago durante el movimiento de retracción
- Reducción de la película de aceite residual gracias al segundo labio
- Se recomienda un orificio de alivio de presión para el retorno del aceite residual
- El pretensado proporciona estanquidad estática

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- Adecuado para cilindros de carrera corta con altas velocidades de deslizamiento y alta frecuencia de carrera



VENTAJAS DEL PRODUCTO

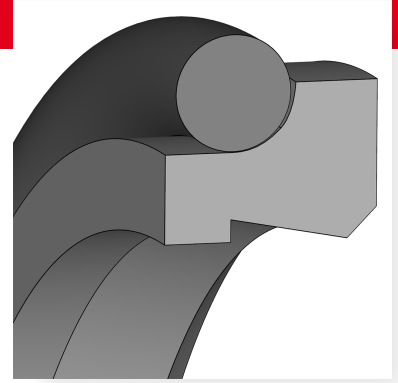
- Buenas propiedades de barrido contra la suciedad
- Baja fricción
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Sin efecto stick-slip
- Buena relación calidad-precio
- Fabricados por proveedores externos certificados
- Especialmente adecuado para altas velocidades y frecuencias de elevación

CONFORMIDAD Y CERTIFICACIONES

- Please consult the material data sheet valid for the respective material for current information on approvals and certificates, as this information depends on the compound and cannot be listed exhaustively here.

INDICACIONES DE DISEÑO

- La longitud y el ángulo de los biseles de montaje deben realizarse de acuerdo con el dibujo del espacio de montaje.
- Para evitar daños, se deben biselar el tubo del cilindro y el vástago del pistón/pistón.
- La rugosidad superficial de la barra debe cumplir las especificaciones de la junta utilizada.
- Rugosidad superficial de los flancos de la ranura $Ra \leq 4 \mu m$
- Rugosidad superficial del fondo de la ranura $Ra \leq 2,5 \mu m$



Rascador de doble efecto AD60

INDICACIONES DE MONTAJE

- Para diámetros pequeños se requiere un espacio de montaje accesible axialmente.
- Desbarbar los bordes afilados y proporcionar biseles y radios sin transiciones
- Limpiar cuidadosamente el espacio de montaje antes del montaje, eliminar el polvo, la suciedad, las virutas de metal, etc.
- En caso de montaje en espacios cerrados, calentar previamente la pieza de PTFE, de modo que la junta se pueda montar rápida y fácilmente mediante una deformación en forma de riñón.
- Durante el montaje, la junta no debe doblarse.
- No enrollar la junta tórica sobre las superficies de montaje, no retorcerla al encajarla en la ranura
- A continuación, calibre.

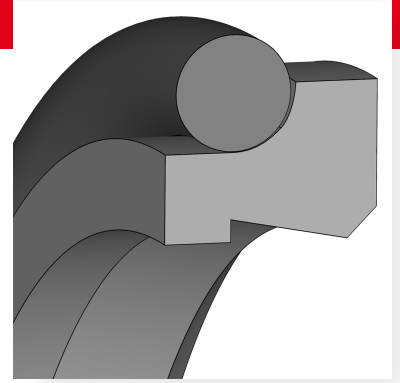
INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO

- Temperatura de almacenamiento < 25 °C
- Sin fuentes de calor directas
- Sin exposición directa a la radiación solar
- Sin condensación en la zona de almacenamiento
- Sin exposición al ozono ni a radiación ionizante
- Recomendaciones conforme a la revisión de la norma ISO 2230 del 16/09/1992

Velocidad [m/s]

PTFE

15

 DICHTOMATIK

Rascador de doble efecto AD60

Temperatura [°C]

PTFE
-30...100

Los valores indicados se basan en un número limitado de ensayos realizados en probetas normalizadas (placas de muestra de 2 mm) producidas en laboratorio. Los datos determinados en piezas finales pueden diferir de los valores anteriores en función del proceso de fabricación y de la geometría de las piezas.

La información aquí contenida se basa en ensayos de laboratorio y en fuentes de datos consideradas fiables. Se trata de valores orientativos generales y no vinculantes, que no constituyen ninguna garantía de características específicas ni de idoneidad para un fin determinado. La idoneidad de un producto para una aplicación concreta depende de las condiciones reales de uso y de una variedad de factores. Las pruebas completas y la evaluación del rendimiento del producto final son responsabilidad del usuario. Freudenberg FST GmbH | www.fst.com

 DICHTOMATIK **FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES