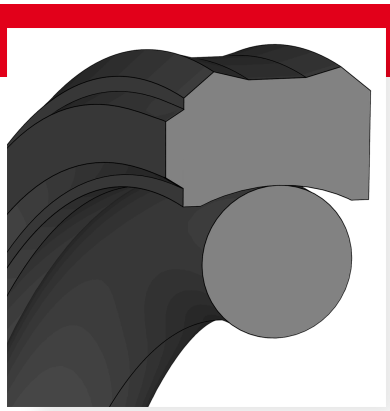


DICHTOMATIK

Kolbendichtung K70

BESCHREIBUNG

- Asymmetrisch
- Doppeltwirkend
- O-Ring als Dicht- und Vorspannelement
- Haftsitz am Innendurchmesser
- Noppen an Stirnfläche

FUNKTION

- Abdichtung von Kolben
- Einsatz bei beidseitiger Druckbelastung
- Zweite Dichtkante unterstützt Dichtwirkung des Nutrings bei statischer und dynamischer Belastung
- Noppen an Stirnfläche ermöglichen schnelle Aktivierung

EINSATZBEREICHE

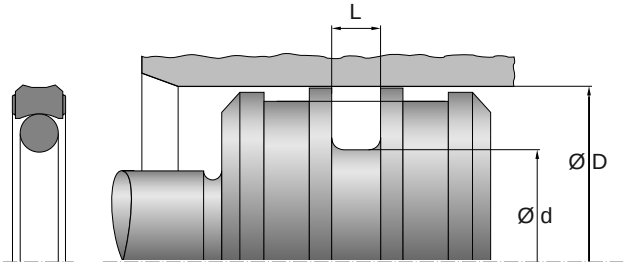
- Für mittelschwere Anwendungen
- Mobilhydraulik
- Stationärhydraulik

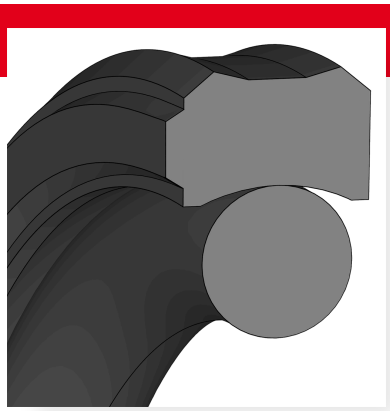
PRODUKTVORTEILE

- Auch im Niederdruckbereich ausgezeichnete Dichtwirkung
- Gute statische und dynamische Dichtheit
- Geringe Reibung
- Hohe Verschleissfestigkeit
- Hohe Extrusionssicherheit
- Marktführendes, eigens entwickeltes Design mit breitestem Anwendungsspektrum in allen Industriebereichen und für eine Vielzahl von Anforderungen
- Höchste Qualität, Lebensdauer und Sicherheit
- Beste Ergebnisse in der Gesamtkostenbetrachtung
- Schneller Druckaufbau (Noppen an Stirnflächen)
- Breiter Einsatzbereich (alternative Verwendung von KPOR30/130)

KONFORMITÄT UND ZERTIFIKATE

- Bitte konsultieren Sie das für den jeweiligen Werkstoff gültige Materialdatenblatt bezüglich aktueller Informationen zu Freigaben und Zertifikaten, da diese Informationen werkstoffabhängig sind und hier nicht erschöpfend aufgelistet werden können.





DICHTOMATIK

Kolbendichtung K70

GESTALTUNGSHINWEISE

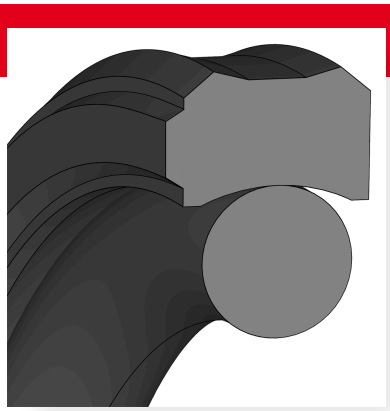
- Länge und Winkel der Einbauschrägen sind entsprechend der Einbauraumzeichnung vorzunehmen
- Zur Vermeidung von Beschädigungen sind Zylinderrohr und Kolbenstange / Kolben anzuschrägen
- Oberflächenrauheit der Nutflanken Ra ≤ 3 µm
- Oberflächenrauheit Nutgrund Ra ≤ 1,8 µm
- Oberflächenrauhigkeit Gegenfläche Ra ≤ 0,3 µm
- Bitte folgen Sie dem QR-Code bzw. Hyperlink zum technischen Handbuch, um weiterführende Informationen und Hinweise zu erhalten.

LAGERUNGSHINWEISE

- Lagerungstemperatur < 25°C
- Keine direkte Wärmequellen
- Keine direkte Sonneneinstrahlung
- Keine Kondensation im Lagerraum
- Keine Einwirkung von Ozon oder ionisierender Strahlung
- Empfehlungen in Anlehnung an die Revision der ISO 2230 vom 16.09.1992

MONTAGEHINWEISE

- Scharfe Kanten entgraten, mit übergangslosen Fasen und Radien versehen
- Einbauraum vor der Montage sorgfältig reinigen, Staub, Schmutz, Metallspäne etc. entfernen
- Dichtung bei Montage nicht über scharfe Kanten, Gewinde oder Passfedernuten ziehen, ggf. mit Montagehülse überdecken
- Montage in geschlossene, gestochene Nut
- Durch Erwärmen der Dichtung in 80°C bis 100°C heißem Öl wird der Dichtungswerkstoff elastischer, und die Dichtung lässt sich einfacher montieren
- Vor Montage des Zylinders Kolbendichtung gefettet
- O-Ring nicht über die Montageflächen rollen, beim Einschnappen in Nut nicht verdrillen
- Bitte folgen Sie dem QR-Code bzw. Hyperlink zum technischen Handbuch, um weiterführende Informationen und Hinweise zu erhalten.



DICHTOMATIK

Kolbendichtung K70

Druck [MPa]

TPU
25

Gleitgeschwindigkeit [m/s]

TPU
0.5

Temperatur [°C]

TPU
-30...100

Die angegebenen Werte stützen sich auf eine begrenzte Anzahl von Prüfungen an Normprüfkörpern (2-mm-Musterplatten) aus Laborfertigung. Die an Fertigteilen ermittelten Daten können in Abhängigkeit vom Fertigungsverfahren und von der Teilegeometrie von obigen Werten abweichen.

Die hierin wiedergegebenen Informationen basieren auf Labortests sowie auf als zuverlässig eingestuften Datenquellen. Es handelt sich um allgemeine, nicht verbindliche Richtwerte, die keinerlei Zusicherung einer bestimmten Beschaffenheit oder einer Eignung für einen bestimmten Zweck darstellen. Die Eignung eines Produkts für einen konkreten Anwendungsfall ist von den konkreten Einsatzbedingungen und einer Vielzahl von Faktoren abhängig. Vollständige Tests und die Leistungsbewertung des Endprodukts liegen in der Verantwortung des Anwenders. Freudenberg FST GmbH | www.fst.com