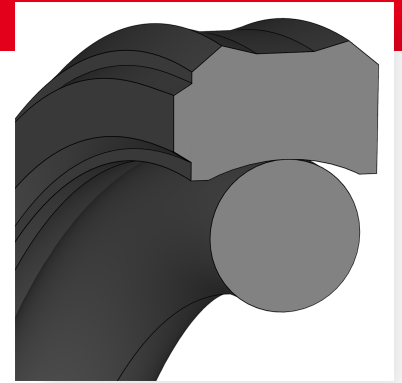




Junta de pistón K70

DESCRIPCIÓN

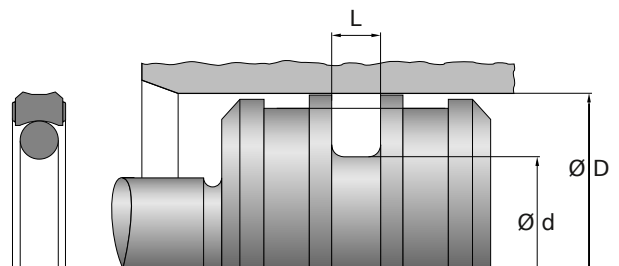
- Asimétrico
- Doble efecto
- Junta tórica como elemento de estanqueidad y pretensado
- Apriete en el diámetro interior
- Hoyuelos en la cara frontal

FUNCIÓN

- Sellado de pistones
- Uso con carga de presión en ambos lados
- El segundo borde de sellado apoya el efecto de sellado del anillo ranurado bajo cargas estáticas y dinámicas
- Los hoyuelos de la superficie frontal permiten una rápida activación

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- Para aplicaciones de dificultad media
- Hidráulica móvil
- Hidráulica estacionaria

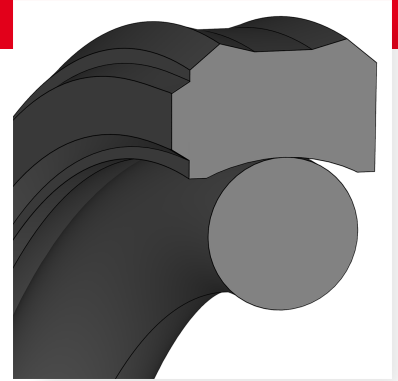


VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Excelente efecto de estanqueidad incluso en el rango de baja presión
- Buen efecto de estanqueidad estática y dinámica
- Baja fricción
- Alta resistencia al desgaste
- Alta seguridad de extrusión
- Diseño propio líder del mercado con la más amplia gama de aplicaciones en todos los sectores industriales y para una gran variedad de requisitos
- Máxima calidad, durabilidad y seguridad
- Los mejores resultados en términos de coste total de propiedad
- Rápida acumulación de presión (protuberancias en las caras de los extremos)
- Amplia gama de aplicaciones (uso alternativo de KPOR30/130)

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.



Junta de pistón K70

INDICACIONES DE DISEÑO

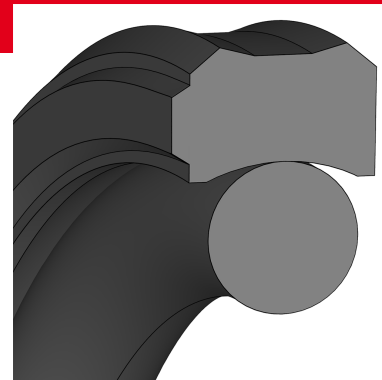
- La longitud y el ángulo de los biseles de montaje deben realizarse de acuerdo con el dibujo del espacio de montaje.
- Para evitar daños, se deben biselar el tubo del cilindro y el vástago del pistón/pistón.
- Rugosidad superficial de los flancos de la ranura $Ra \leq 3 \mu m$
- Rugosidad superficial del fondo de la ranura $Ra \leq 1,8 \mu m$
- Rugosidad superficial de la superficie opuesta $Ra \leq 0,3 \mu m$

INDICACIONES DE MONTAJE

- 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.
- Durante el montaje, no pasar la junta por bordes afilados, roscas o ranuras de chaveta; si es necesario, cubrir con un casquillo de montaje
- Montaje en ranura cerrada y ranurada
- Al calentar la junta en aceite caliente a una temperatura de entre 80 °C y 100 °C, el material de la junta se vuelve más elástico y la junta se puede montar más fácilmente.
- Engrasar la junta del pistón antes de montar el cilindro
- No enrollar la junta tórica sobre las superficies de montaje, no retorcerla al encajarla en la ranura

INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO

- Temperatura de almacenamiento $< 25^{\circ}C$
- 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



Junta de pistón K70

Presión [MPa]

TPU

25

Velocidad de deslizamiento [m/s]

TPU

0.5

Temperatura [°C]

TPU

-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