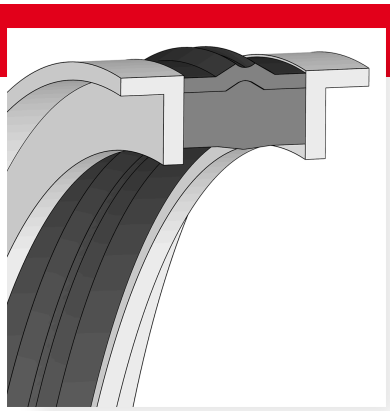


DICHTOMATIK

Kompaktdichtung KK22

BESCHREIBUNG

- Symmetrisch
- Doppeltwirkend
- Winkelbuchsen
- Haftsitz am Innendurchmesser
- Gewebearmierung an Lauffläche über Dichtkante

FUNKTION

- Abdichtung von Kolben
- Einsatz bei beidseitiger Druckbelastung
- Winkelbuchsen dienen als integrierte Führungselemente
- Gewebeanteil reduziert Reibung

EINSATZBEREICHE

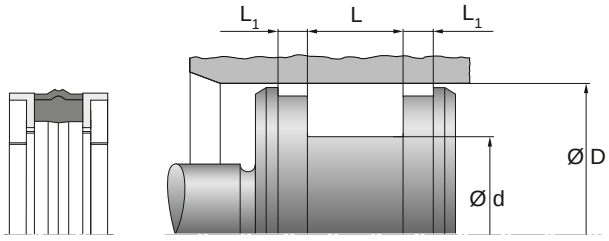
- Hydraulik
- Standardzylinder

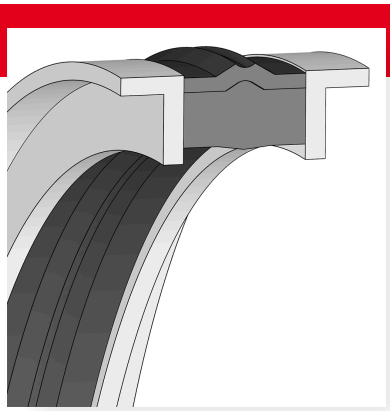
PRODUKTVORTEILE

- Geringe Reibung
- Hohe Verschleissfestigkeit
- Hohe Extrusionssicherheit
- Zuverlässiges Design mit breitem Anwendungsspektrum für moderat anspruchsvolle Applikationen in der allgemeinen Industrie
- Hohe Verdrehsicherheit im Einbauraum
- Gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hergestellt von zertifizierten externen Lieferanten

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

Kompaktdichtung KK22

GESTALTUNGSHINWEISE

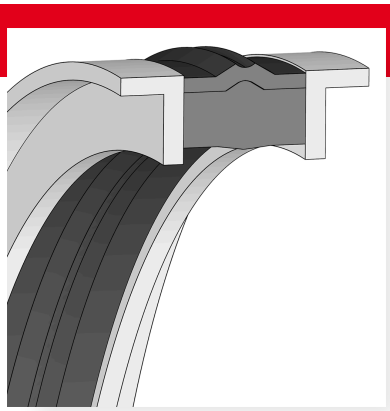
- Länge und Winkel der Einbauschrägen sind entsprechend der Einbauraumzeichnung vorzunehmen
- Zur Vermeidung von Beschädigungen sind Zylinderrohr und Kolbenstange / Kolben anzuschrägen
- Oberflächenrauheit der Nutflanken Ra ≤ 3 µm
- Oberflächenrauheit Nutgrund Ra ≤ 1,8 µm
- Oberflächenrauhigkeit Gegenfläche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



DICHTOMATIK

Kompaktdichtung KK22

Druck [MPa]

NBR
40

Gleitgeschwindigkeit [m/s]

NBR
0.5

Temperatur [°C]

NBR
-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