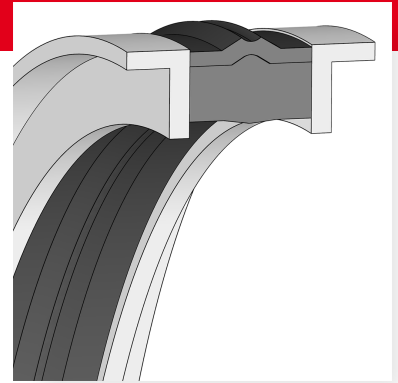




Junta compacta KK22



DESCRIPCIÓN

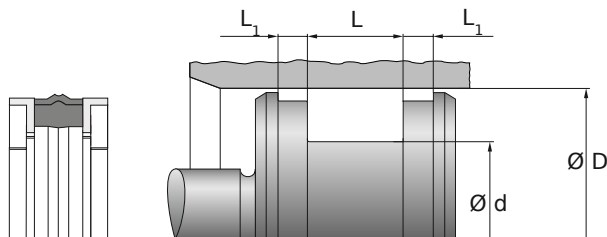
- Simétrico
- Doble efecto
- Casquillos angulares
- Apriete en el diámetro interior
- Refuerzo de tejido en la superficie de rodadura sobre el borde de sellado

FUNCIÓN

- Sellado de pistones
- Uso con carga de presión en ambos lados
- Los casquillos angulares sirven como elementos de guía integrados
- El contenido de tejido reduce la fricción

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- Hidráulica
- Cilindros estándar



VENTAJAS DEL PRODUCTO

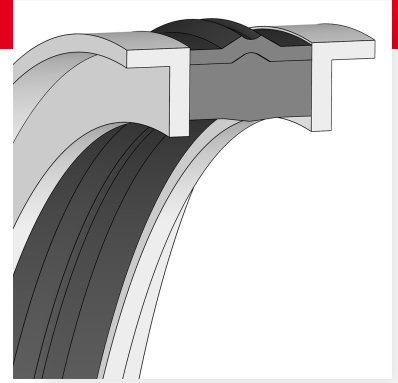
- Baja fricción
- Alta resistencia al desgaste
- Alta seguridad de extrusión
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Alta resistencia a la torsión en el espacio de instalación
- Buena relación calidad-precio
- Fabricados por proveedores externos certificados

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.
- 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 $Ra \leq 0,3 \mu m$



 DICHTOMATIK

Junta compacta KK22

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.
- Fácil montaje de los anillos guía ranurados.
- Engrasar la junta del pistón antes de montar el cilindro

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

Presión [MPa]

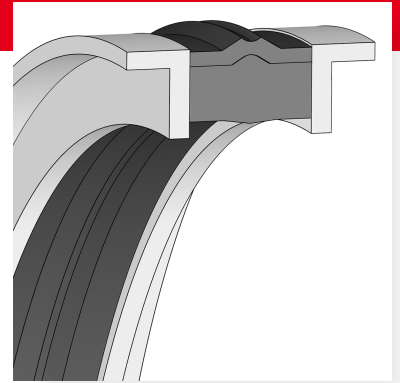
NBR

40

Velocidad de deslizamiento [m/s]

NBR

0.5



 DICHTOMATIK

Junta compacta KK22

Temperatura [°C]

NBR

-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