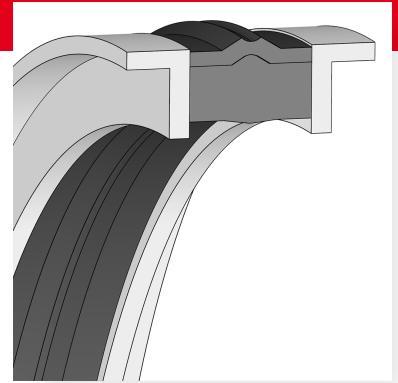




DICHTOMATIK

Joint compact KK22



DESCRIPTION

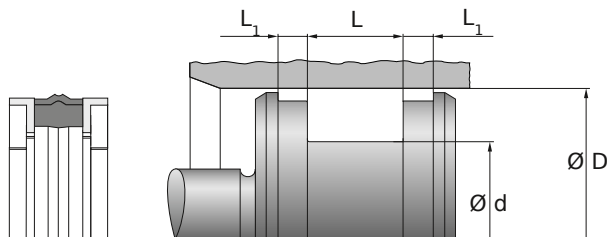
- Symétrique
- Double effet
- Douilles soudées
- Siège d'adhérence sur le diamètre intérieur
- Armature en tissu sur la surface de roulement au-dessus du bord d'étanchéité

FONCTION

- Etanchéité des pistons
- Utilisation en cas de charge de pression des deux côtés
- Les douilles soudées servent d'éléments de guidage intégrés
- La part de tissu réduit les frottements

DOMAINES D'APPLICATION

- Hydraulique
- Vérins standard



AVANTAGES PRODUIT

- Faible frottement
- Haute résistance à l'usure
- Haute sécurité d'extrusion
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Grande résistance à la torsion dans l'espace de montage
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés

CONFORMITÉ ET CERTIFICATIONS

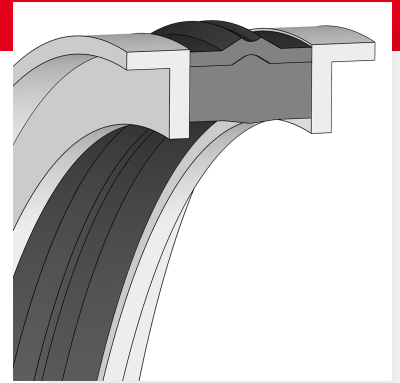
- Please consult the material data sheet valid for the respective material for current information on approvals and certificates, as this information depends on the compound and cannot be listed exhaustively here.

INSTRUCTIONS DE CONCEPTION

- La longueur et l'angle des chanfreins doivent être réalisés conformément au schéma de l'espace de montage
- Pour éviter tout dommage, le tube cylindrique et la tige de piston / le piston doivent être chanfreinés
- Rugosité de surface des flancs de rainure $Ra \leq 3 \mu m$
- Rugosité de surface du fond de rainure $Ra \leq 1,8 \mu m$
- Rugosité de surface de la surface opposée $Ra \leq 0,3 \mu m$



DICHTOMATIK



DICHTOMATIK

Joint compact KK22

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Ébavurer les arêtes vives, réaliser des chanfreins et des rayons sans transition
- Nettoyer soigneusement l'espace de montage avant le montage, éliminer la poussière, la saleté, les copeaux métalliques, etc.
- Lors du montage, ne pas tirer le joint sur des arêtes vives, des filetages ou des rainures de clavette, le recouvrir si nécessaire d'une douille de montage
- Montage dans une rainure fermée et rainurée
- En chauffant le joint dans de l'huile à une température comprise entre 80 °C et 100 °C, le matériau du joint devient plus élastique et le joint est plus facile à monter.
- Montage facile des bagues de guidage fendues
- Avant le montage du cylindre, graisser le joint du piston

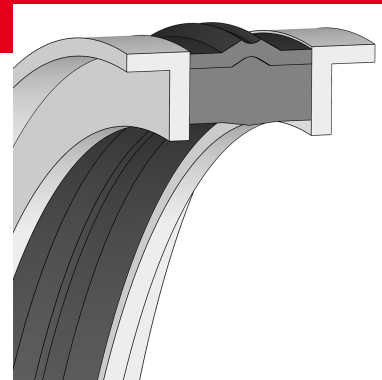
INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- Température de stockage < 25 °C
- Aucune source de chaleur directe
- Aucune exposition directe au rayonnement solaire
- Aucune condensation dans la zone de stockage
- Aucune exposition à l'ozone ou aux rayonnements ionisants
- Recommandations basées sur la révision de la norme ISO 2230 du 16/09/1992



DICHTOMATIK

**FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES

 DICHTOMATIK

Joint compact KK22

Pression [MPa]

NBR

40

Vitesse de glissement [m/s]

NBR

0.5

Température [°C]

NBR

-30...100

Les valeurs indiquées reposent sur un nombre limité d'essais réalisés sur des éprouvettes normalisées (plaques d'échantillon de 2 mm) issues de fabrication en laboratoire. Les données déterminées sur des pièces finies peuvent différer des valeurs ci-dessus en fonction du procédé de fabrication et de la géométrie des pièces.

Les informations présentées ci-après reposent sur des essais en laboratoire ainsi que sur des sources de données jugées fiables. Elles constituent des valeurs indicatives générales et non contraignantes et ne représentent aucune garantie quant à des caractéristiques spécifiques ou à l'aptitude à un usage particulier. L'aptitude d'un produit à une application donnée dépend des conditions d'utilisation réelles et d'un grand nombre de facteurs. Les essais complets et l'évaluation des performances du produit final relèvent de la responsabilité de l'utilisateur. Freudenberg FST GmbH | www.fst.com