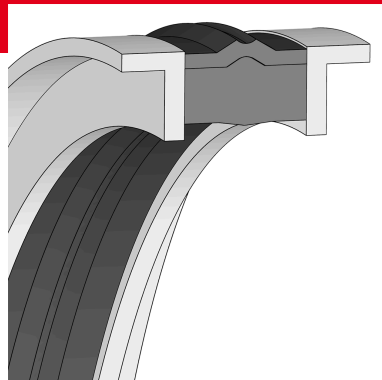




DICHTOMATIK

Tenuta compatta KK22



DESCRIZIONE

- Simmetrico
- A doppio effetto
- Boccole angolari
- Tenuta sul diametro interno
- Rinforzo in tessuto sulla superficie di scorrimento sopra il bordo di tenuta

FUNZIONE

- Tenuta dei pistoni
- Impiego in caso di carico di pressione su entrambi i lati
- Le boccole angolari fungono da elementi di guida integrati
- Il contenuto di tessuto riduce l'attrito

CAMPI DI APPLICAZIONE

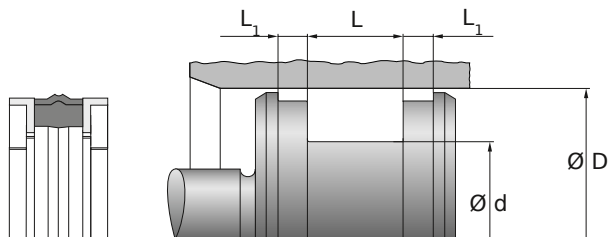
- Idraulica
- Cilindri standard

VANTAGGI DEL PRODOTTO

- Basso attrito
- Elevata resistenza all'usura
- Elevata affidabilità dell'estrusione
- Design affidabile con ampia gamma di applicazioni per applicazioni moderatamente impegnative nell'industria generale
- Elevata resistenza alla torsione nello spazio di installazione
- Buon rapporto qualità-prezzo
- Prodotto da fornitori esterni certificati

CONFORMITÀ E CERTIFICAZIONI

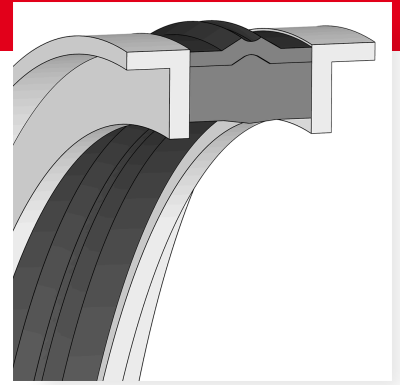
- Si prega di consultare la scheda tecnica del materiale valida per il rispettivo materiale per ottenere informazioni aggiornate su omologazioni e certificazioni, poiché tali informazioni dipendono dal materiale e non possono essere elencate in modo esaustivo in questa sede.



DICHTOMATIK



FREUDENBERG
SEALING TECHNOLOGIES



Tenuta compatta KK22

INDICAZIONI DI PROGETTAZIONE

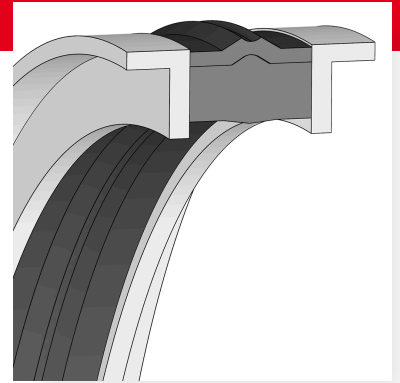
- La lunghezza e l'angolo degli smussi di montaggio devono essere realizzati in base al disegno dello spazio di installazione
- Per evitare danni, il tubo cilindrico e lo stelo del pistone / pistone devono essere smussati
- Rugosità superficiale dei fianchi della scanalatura $Ra \leq 3 \mu m$
- Rugosità superficiale del fondo della scanalatura $Ra \leq 1,8 \mu m$
- Rugosità superficiale della superficie opposta $Ra \leq 0,3 \mu m$

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- Sbavare gli spigoli vivi, applicare smussi e raggi senza transizioni
- Pulire accuratamente lo spazio di montaggio prima del montaggio, rimuovere polvere, sporco, trucioli metallici ecc.
- Durante il montaggio, non tirare la guarnizione su spigoli vivi, filettature o scanalature per chiavette, coprirla eventualmente con un manicotto di montaggio
- Montaggio in una scanalatura chiusa e incisa
- Riscaldando la guarnizione in olio caldo a una temperatura compresa tra 80 °C e 100 °C, il materiale della guarnizione diventa più elastico e la guarnizione può essere montata più facilmente
- Facile montaggio degli anelli di guida scanalati
- Prima del montaggio del cilindro, lubrificare la guarnizione del pistone

INDICAZIONI PER LA CONSERVAZIONE

- Temperatura di stoccaggio < 25 °C
- Nessuna fonte di calore diretta
- Nessuna esposizione diretta alla luce solare
- Nessuna condensazione nel locale di stoccaggio
- Nessuna esposizione a ozono o radiazioni ionizzanti
- Raccomandazioni in conformità alla revisione della ISO 2230 del 16/09/1992



Tenuta compatta KK22

Pressione [MPa]

NBR
40

Velocità di scorrimento [m/s]

NBR
0.5

Temperatura [°C]

NBR
-30...100

I valori indicati si basano su un numero limitato di prove effettuate su provini standardizzati (piastre campione da 2 mm) prodotti in laboratorio. I dati rilevati su componenti finiti possono differire dai valori sopra indicati in funzione del processo produttivo e della geometria dei componenti.

Le informazioni qui riportate si basano su prove di laboratorio e su fonti di dati ritenute affidabili. Si tratta di valori indicativi generali e non vincolanti, che non costituiscono alcuna garanzia di qualità specifiche o di idoneità per uno scopo particolare. L'idoneità di un prodotto per una specifica applicazione dipende dalle condizioni operative concrete e da una molteplicità di fattori. I test completi e la valutazione delle prestazioni del prodotto finale sono di responsabilità dell'utilizzatore. Freudenberg FST GmbH | www.fst.com