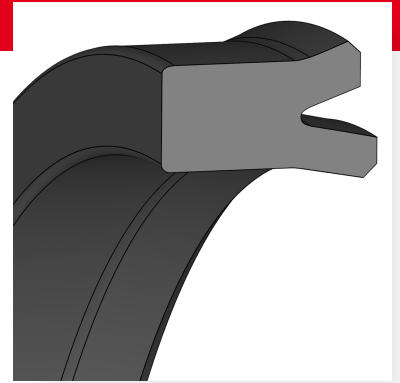




Joint de piston KNA28

DESCRIPTION

- Asymétrique
- Simple effet
- Siège d'adhérence sur le diamètre intérieur
- Lèvre principale extérieure
- Lèvres d'étanchéité en retrait

FONCTION

- Etanchéité des pistons
- Utilisation en cas de charge de pression unilatérale
- La montée en pression renforce l'effet d'étanchéité
- La précontrainte offre une étanchéité statique

DOMAINES D'APPLICATION

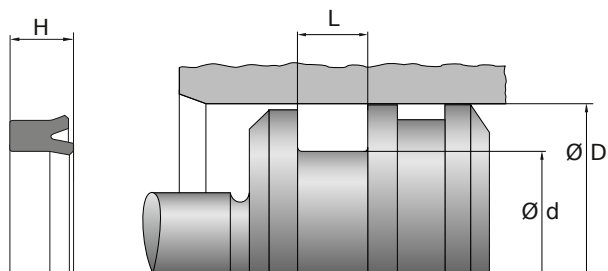
- Hydraulique mobile

AVANTAGES PRODUIT

- Éprouvé dans des conditions de fonctionnement difficiles
- Haute résistance à l'usure
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés

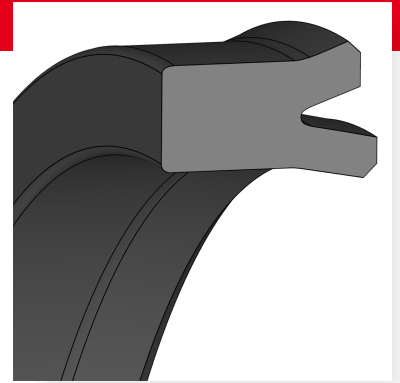
CONFORMITÉ ET CERTIFICATIONS

- 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.





Joint de piston KNA28



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 $Ra \leq 0,4 \mu m$

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- Température de stockage $< 25^\circ C$
- 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

Pression [MPa]

TPU
40

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Pour les petits diamètres, un espace de montage accessible axialement est nécessaire.
- 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 fraisée à partir d'un diamètre intérieur de 25 mm
- En chauffant le joint dans de l'huile à une température comprise entre $80^\circ C$ et $100^\circ C$, le matériau du joint devient plus élastique et le joint est plus facile à monter.
- Avant le montage du cylindre, graisser le joint du piston
- Huiler ou graisser la tige de piston avant le montage

Vitesse de glissement [m/s]

TPU
0.5



DICHTOMATIK

Joint de piston KNA28

Température [°C]

TPU

-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



DICHTOMATIK