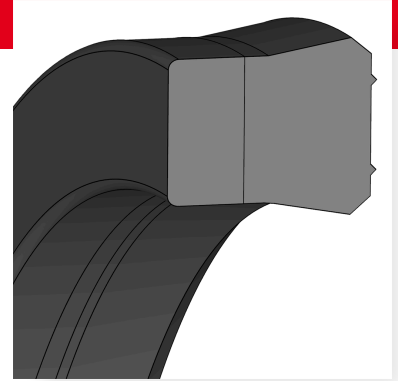




DICHTOMATIK

Joint à lèvres N05



DESCRIPTION

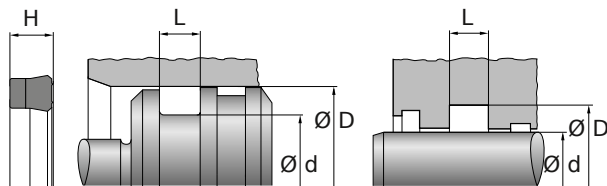
- Symétrique
- Simple effet
- Forme de construction compacte
- Lèvres d'étanchéité en retrait
- Dos du joint renforcé par du tissu

FONCTION

- Le profil symétrique permet une utilisation comme joint de piston et de tige
- Utilisation en cas de charge de pression unilatérale
- La partie en tissu empêche l'extrusion de la fente
- La part de tissu réduit les frottements

DOMAINES D'APPLICATION

- Hydraulique
- Vérins standard



AVANTAGES PRODUIT

- Excellent effet d'étanchéité même à basse pression
- Large plage d'utilisation
- Montage simple par encliquetage
- Haute sécurité d'extrusion
- 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.

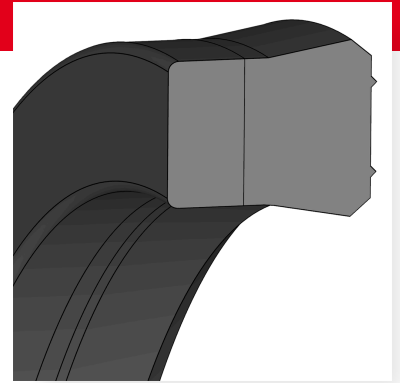
INSTRUCTIONS DE CONCEPTION

- 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 $Ra \leq 0,4 \mu m$



DICHTOMATIK


FREUDENBERG
SEALING TECHNOLOGIES



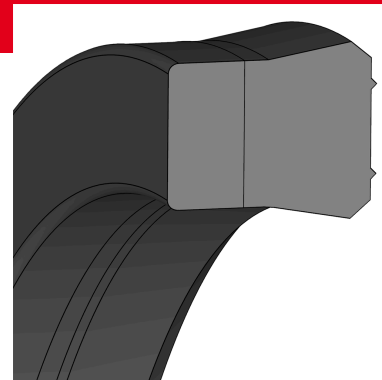
Joint à lèvres N05

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Montage dans une rainure ouverte axialement
- 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
- 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.
- L'espace entre les lèvres d'étanchéité peut être rempli d'environ 40 % de graisse.
- 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

Joint à lèvres N05

Pression [MPa]

NBR

20

Vitesse [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