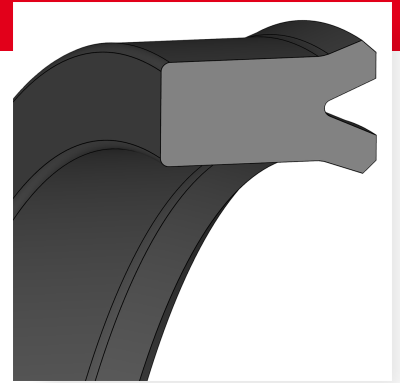




Retén labial N25



DESCRIPCIÓN

- Simétrico
- Simple efecto
- Labio de estanqueidad rebajado

FUNCIÓN

- El perfil simétrico permite su uso como junta de pistón y vástago
- Para uso con carga de presión unilateral
- Requiere preferentemente piezas de repuesto

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

- Hidráulica móvil

CONFORMIDAD Y CERTIFICACIONES

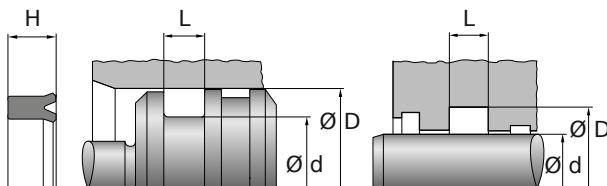
- Please consult the material data sheet valid for the respective material for current information on approvals and certificates, as this information depends on the compound and cannot be listed exhaustively here.

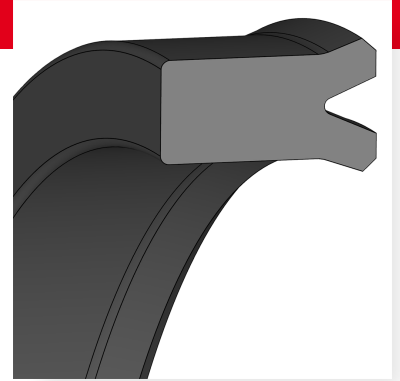
VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Buen efecto de estanqueidad estática y dinámica
- Diseño robusto
- Montaje sencillo a presión
- Larga vida útil
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Buena relación calidad-precio
- Amplia gama de aplicaciones (como junta de pistón o de vástago)
- Fabricados por proveedores externos certificados

INDICACIONES DE DISEÑO

- La longitud y el ángulo de los bisels 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 $Ra \leq 0,4 \mu m$





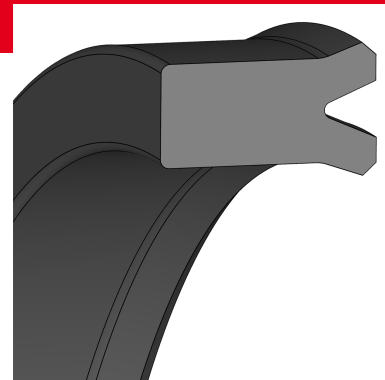
Retén labial N25

INDICACIONES DE MONTAJE

- Para diámetros pequeños se requiere un espacio de montaje accesible axialmente.
- 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
- Montaje en ranura fresada a partir de un diámetro interior de 25 mm.
- 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.
- Engrasar la junta del pistón antes de montar el cilindro
- Engrase o lubrique el vástago del pistón antes del montaje

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

 DICHTOMATIK

Retén labial N25

Presión [MPa]

TPU

30

Velocidad de deslizamiento [m/s]

TPU

0.5

Temperatura [°C]

TPU

-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