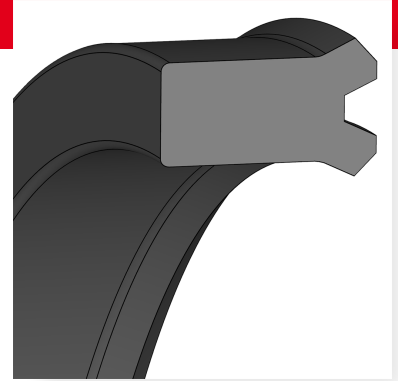




DICHTOMATIK

Joint à lèvres N36



DESCRIPTION

- Symétrique
- Simple effet
- Forme de construction compacte
- Lèvres d'étanchéité en retrait

FONCTION

- Le profil symétrique permet une utilisation comme joint de piston et de tige
- Utilisation en cas de charge de pression unilatérale

AVANTAGES PRODUIT

- Excellent effet d'étanchéité même à basse pression
- Large plage d'utilisation
- Montage simple par encliquetage
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Durée de vie élevée
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés

DOMAINES D'APPLICATION

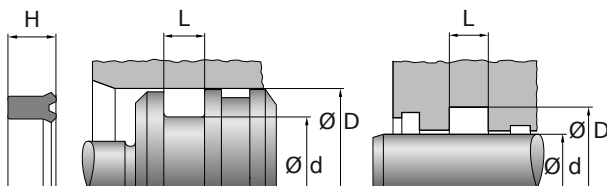
- Hydraulique mobile

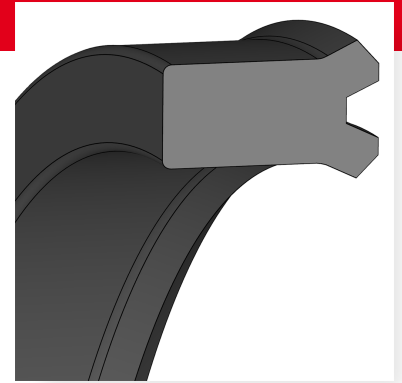
CONFORMITÉ ET CERTIFICATIONS

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





Joint à lèvres N36

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Pour les petits diamètres, un espace de montage accessible axialement est nécessaire.
- 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
- 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 °C et 100 °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

Pression [MPa]

TPU
40

Vitesse de glissement [m/s]

TPU
0.5

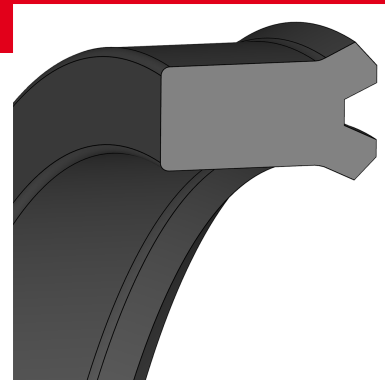
INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- 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

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.



 DICHTOMATIK

Joint à lèvres N36

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