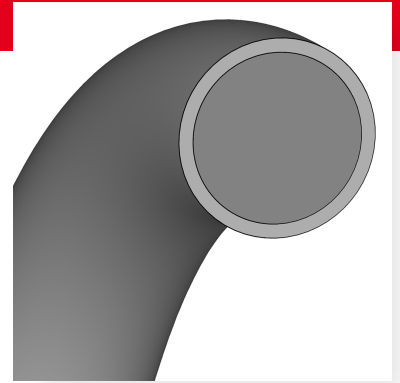




Joint torique encapsulé OR ENCAP

DESCRIPTION

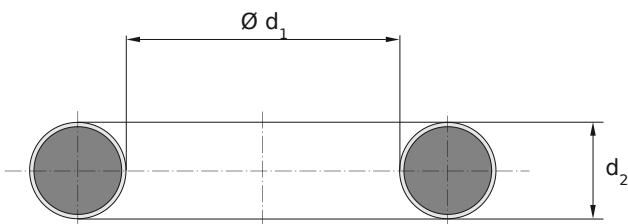
- Anneau circulaire sans fin avec section circulaire
- Gainé(e)

FONCTION

- Effet d'étanchéité par déformation de la section après montage et compression axiale ou radiale dans l'espace de montage
- En état de fonctionnement, la pression du fluide renforce la fonction d'étanchéité
- L'enrobage protège le noyau élastomère contre les fluides agressifs

AVANTAGES PRODUIT

- Haute résistance chimique
- Faible frottement
- 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



DOMAINES D'APPLICATION

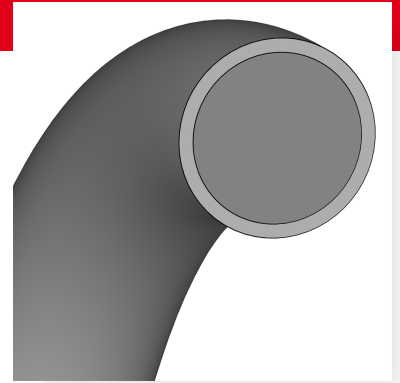
- Étanchéité à des pressions allant jusqu'à 1 000 bars, utilisation de bagues d'appui nécessaire le cas échéant
- Étanchéité dynamique en cas de mouvements de vis réciproques, rotatifs et superposés
- Étanchéité statique des pièces de machines et d'installations fixes contre les fluides liquides et gazeux (joints de brides et de couvercles, raccords vissés, culasse et fond de cylindre pour vérins hydrauliques)

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

- Les dimensions des espaces de montage dépendent de l'épaisseur du cordon utilisé et des applications respectives
- En fonction de l'épaisseur de la bague et de l'application, les dimensions de la rainure permettent d'obtenir une compression moyenne de 15 à 13 %.
- En cas de pressions pulsatoires, la dureté du joint torique ne doit pas être inférieure à 80 Shore A



DICHTOMATIK

Joint torique encapsulé OR ENCAP

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- 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
- Graisser l'élément d'étanchéité en élastomère avant le montage afin d'améliorer le coefficient de frottement dynamique et de garantir ainsi une durée de vie plus longue
- 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.
- Graisser les surfaces de montage et le joint
- Ne pas faire rouler le joint torique sur les surfaces de montage, ne pas le tordre lors de son encliquetage dans la rainure
- Ne pas élargir le joint jusqu'à sa limite d'élasticité

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- Température de stockage < 25 °C
- 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



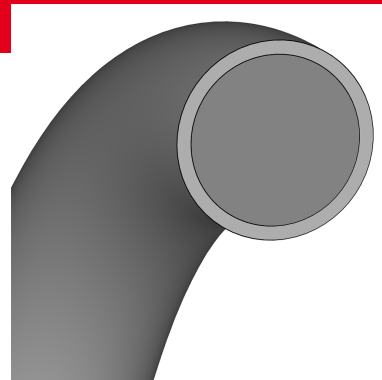
DICHTOMATIK

**FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES



DICHTOMATIK

Joint torique encapsulé OR ENCAP



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

**FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES