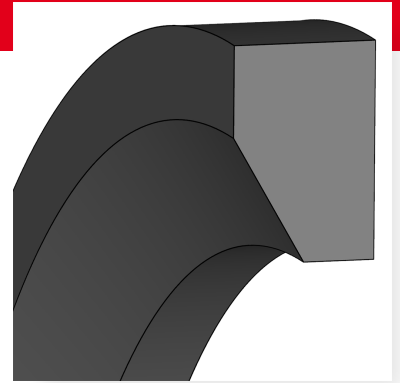




Joint de bride PRR

DESCRIPTION

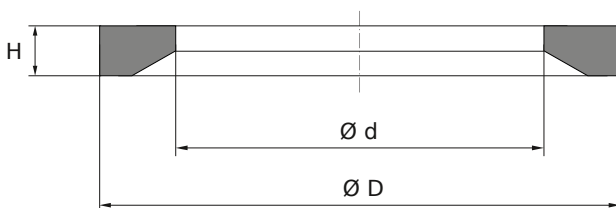
- Asymétrique

FONCTION

- Pour brides SAE, entre autres selon SAE J 518
- Étanchéité statique des raccords de tuyaux, de la robinetterie et des vis de fermeture par compression axiale dans l'espace de montage
- Étanchéité statique par compression axiale dans l'espace de montage
- Offre une protection contre la saleté extérieure

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.

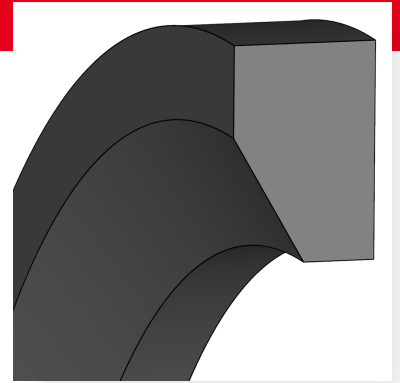


AVANTAGES PRODUIT

- Excellente étanchéité même avec des fluides à faible viscosité
- Haute sécurité d'extrusion
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Grande résistance à la torsion dans l'espace de montage
- Bon rapport qualité/prix
- Faible déformation due à la géométrie du profil
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés
- Pas de mouvement relatif dans la rainure en cas de pulsation de pression

DOMAINES D'APPLICATION

- Raccords
- Engins de chantier
- Presses hydrauliques
- Vannes hydrauliques
- NBR adapté aux appareils et installations à gaz selon DIN EN 549 B1/H3 (0 à +80 °C), FKM adapté aux appareils et installations à gaz selon DIN EN 549 E1/H3 (0 à +150 °C)
- Raccords vissés pour l'industrie générale
- Presses à injection



Joint de bride PRR

INSTRUCTIONS DE CONCEPTION

- Éviter les rayures, les cavités ou les éraflures sur la surface à étanchéifier
- Espace de montage selon DIN 3852 partie 11 et qualités de surface correspondantes
- Montage également possible dans des espaces de montage selon ISO 1179, ISO 9974-2, ISO 9974-3 et ISO 11926

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

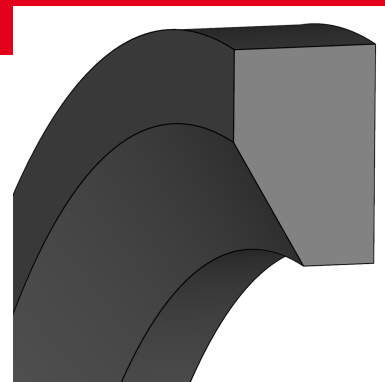
- Éviter tout endommagement lors du montage
- Nettoyer soigneusement l'espace de montage avant le montage, éliminer la poussière, la saleté, les copeaux métalliques, etc.
- Lors du montage, ne pas tirer le joint sur des arêtes vives, des filetages ou des rainures de clavette, le recouvrir si nécessaire d'une douille de montage
- Ne graissez ni le joint ni l'espace 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
- Lors du montage, veillez à ce que la bague profilée soit correctement positionnée

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

Pression [MPa]

60



Joint de bride PRR

Température [°C]

NBR	EPDM	FKM
-30...100	-45...150	-20...200

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