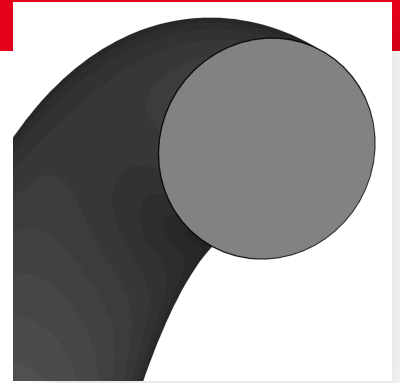




Hilo tórico RS



DESCRIPCIÓN

- Sección circular

FUNCIÓN

- Comparable a las juntas tóricas en cuanto a aplicación y manejo, suele servir como producto de partida para los anillos de cordón redondo
- Efecto de estanqueidad debido a la deformación de la sección transversal tras el montaje y a la compresión axial o radial en el espacio de montaje
- En estado de funcionamiento, la presión del medio refuerza la función de estanqueidad

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Amplia gama de aplicaciones (posibilidad de unión personalizada in situ)
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Buena relación calidad-precio
- Fabricados por proveedores externos certificados

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

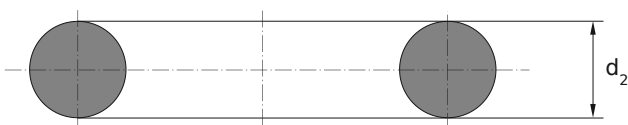
- Sellado de presiones de hasta 1000 bar, en caso necesario se requiere el uso de anillos de apoyo
- Sellado dinámico en movimientos recíprocos, rotativos y superpuestos de tornillos
- Sellado estático de piezas fijas de máquinas e instalaciones contra medios líquidos y gaseosos (juntas de bridas y tapas, racores roscados, culatas y fondos de cilindros hidráulicos)

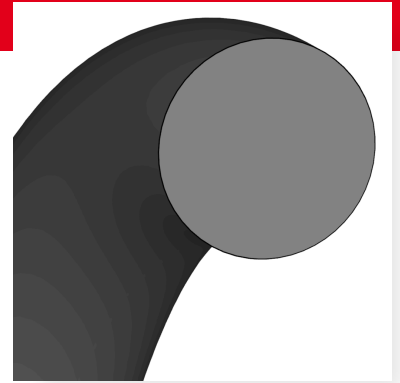
CONFORMIDAD Y CERTIFICACIONES

- 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.

INDICACIONES DE DISEÑO

- Las dimensiones de los espacios de montaje dependen del grosor del cordón utilizado y de las aplicaciones respectivas
- Dependiendo del grosor del anillo y de la aplicación, las dimensiones de la ranura dan como resultado una compresión media del 15 al 13 %.
- En caso de presiones pulsantes, la dureza de la junta tórica no debe ser inferior a 80 Shore A.





DICHTOMATIK

Hilo tórico RS

INDICACIONES DE MONTAJE

- 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
- Engrase el elemento de sellado de elastómero antes del montaje para mejorar el coeficiente de fricción dinámico y garantizar así una vida útil más larga.
- 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 las superficies de montaje y la junta
- No enrollar la junta tórica sobre las superficies de montaje, no retorcerla al encajarla en la ranura
- No expandir la junta hasta el límite de dilatación.

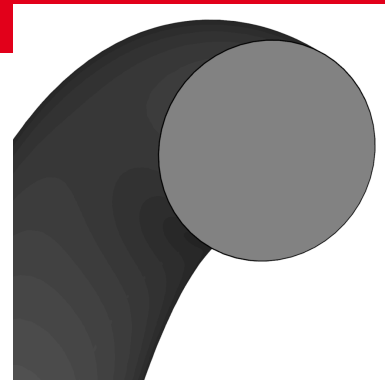
INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO

- 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

**FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES



Hilo tórico RS

Temperatura [°C]

NBR	EPDM	FKM	VMQ
-30...100	-50...150	-20...200	-55...200

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