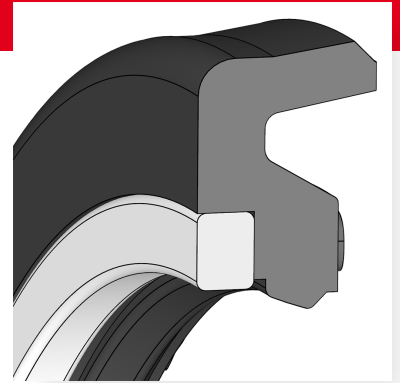




Joint de tige S72



DESCRIPTION

- Asymétrique
- Simple effet
- Adhérence sur le diamètre extérieur
- Lèvre principale intérieure
- Bague d'appui

FONCTION

- Etanchéité des tiges de piston
- Utilisation en cas de charge de pression unilatérale
- Bague d'appui comme élément de fermeture de la fente empêche l'extrusion de la fente

DOMAINES D'APPLICATION

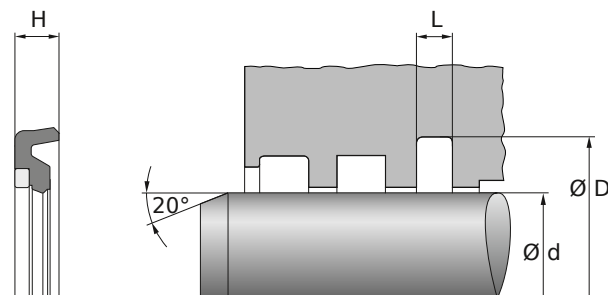
- Utilisation comme bague d'amortissement
- Hydraulique mobile

AVANTAGES PRODUIT

- Haute résistance à l'usure
- Haute sécurité d'extrusion
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Décharge de pression possible par la lèvre d'étanchéité
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés
- Montée en pression rapide (picots sur les surfaces frontales)
- Retour direct du fluide grâce aux picots sur la face arrière

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.





Joint de tige S72

INSTRUCTIONS DE CONCEPTION

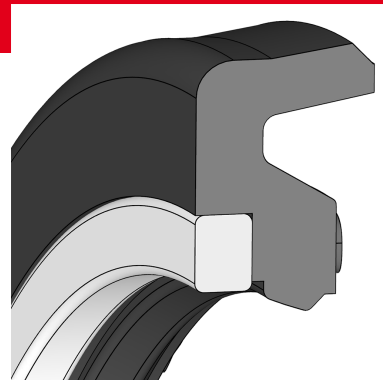
- La longueur et l'angle des chanfreins doivent être réalisés conformément au schéma de l'espace de montage
- Pour éviter tout dommage, le tube cylindrique et la tige de piston / le piston doivent être chanfreinés
- Rugosité de surface des flancs de rainure $Ra \leq 3 \mu m$
- Rugosité de surface du fond de rainure $Ra \leq 1,8 \mu m$
- Rugosité de surface de la surface opposée $Ra \leq 0,4 \mu m$

INSTRUCTIONS DE MONTAGE

- Pour les petits diamètres, un espace de montage accessible axialement est nécessaire.
- Espaces de montage semi-ouverts ou fermés possibles dans une plage de dimensions limitée
- 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
- 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
- Huiler ou graisser la tige de piston avant le montage

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- Température de stockage $< 25 ^\circ C$
- 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



DICHTOMATIK

Joint de tige S72

Pression [MPa]

TPU

40

Vitesse [m/s]

TPU

0.5

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.

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