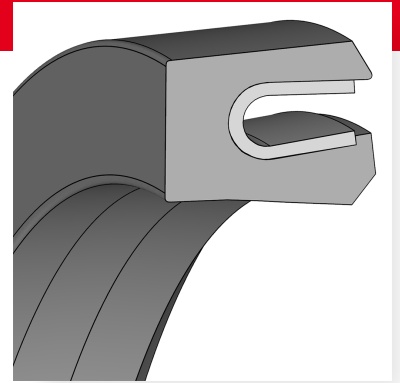




DICHTOMATIK

Joint à lèvres SNI43

DESCRIPTION

- Asymétrique
- Simple effet
- Ressort en V comme élément de précontrainte
- Adhérence sur le diamètre extérieur
- Lèvre principale intérieure

FONCTION

- Étanchéité des tiges de piston
- Utilisation en cas de charge de pression unilatérale
- Adapté aux pressions élevées et au vide grâce à la précharge active de la lèvre d'étanchéité
- La précontrainte offre une étanchéité statique

DOMAINES D'APPLICATION

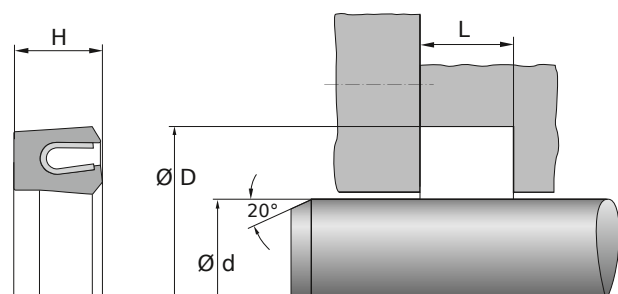
- Vérins standard
- Hydraulique stationnaire

AVANTAGES PRODUIT

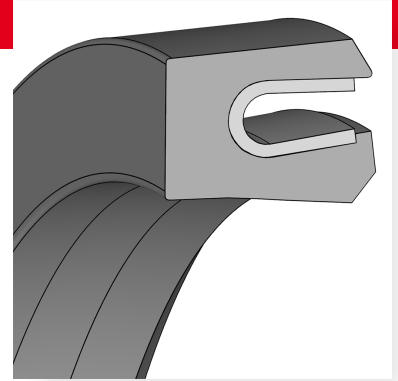
- Effet d'étanchéité optimisé (lèvres d'étanchéité asymétriques)
- Faible frottement même à faible vitesse
- Haute résistance chimique
- Haute résistance à l'usure
- Large plage de températures d'utilisation
- Haute sécurité d'extrusion
- Conception fiable avec un large spectre d'applications pour des applications modérément exigeantes dans l'industrie générale
- Pas d'effet stick-slip
- Bon rapport qualité/prix
- Fabriqué par des fournisseurs externes certifiés
- Adapté à la marche à sec et à la lubrification insuffisante

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.



DICHTOMATIK



DICHTOMATIK

Joint à lèvres SNI43

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

- Espaces de montage semi-ouverts ou fermés possibles dans une plage de dimensions limitée
- Montage dans une rainure ouverte axialement
- 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
- 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

Pression [MPa]

PTFE
35

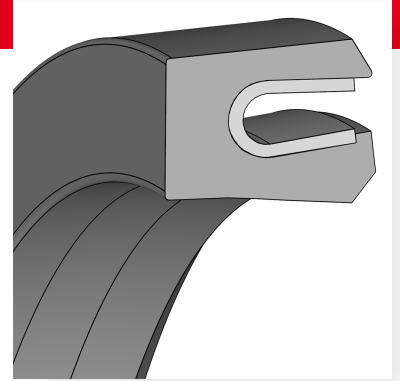
Vitesse de glissement [m/s]

PTFE
15



DICHTOMATIK


FREUDENBERG
SEALING TECHNOLOGIES



Joint à lèvres SNI43

Température [°C]

PTFE

-150...250

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

