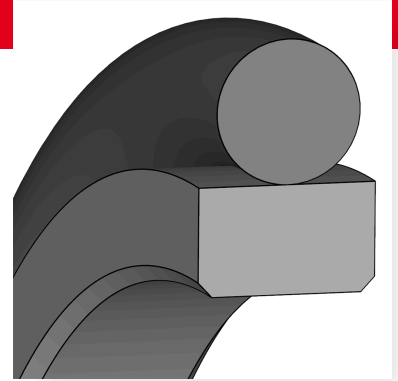




DICHTOMATIK

Joint de tige SPOR30



DESCRIPTION

- Symétrique
- Double effet
- Joint torique comme élément d'étanchéité et de précontrainte
- Adhérence sur le diamètre extérieur

FONCTION

- Etanchéité des tiges de piston
- Utilisation en cas de charge de pression des deux côtés
- Utilisation comme joint primaire ou secondaire dans un système d'étanchéité

DOMAINES D'APPLICATION

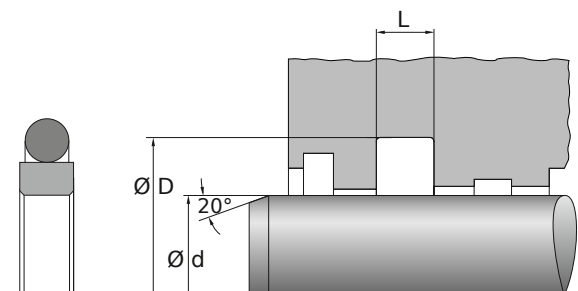
- Vérins standard
- Hydraulique stationnaire

AVANTAGES PRODUIT

- 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

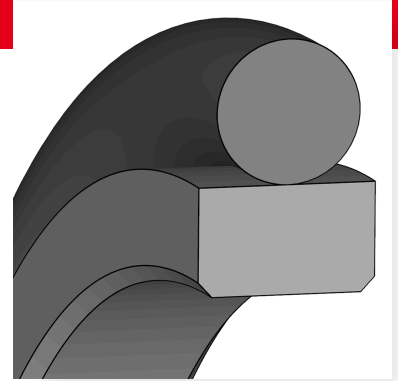
- Please consult the material data sheet valid for the respective material for current information on approvals and certificates, as this information depends on the compound and cannot be listed exhaustively here.



DICHTOMATIK



Joint de tige SPOR30



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 $Ra \leq 0,3 \mu m$

INSTRUCTIONS DE STOCKAGE

- 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]

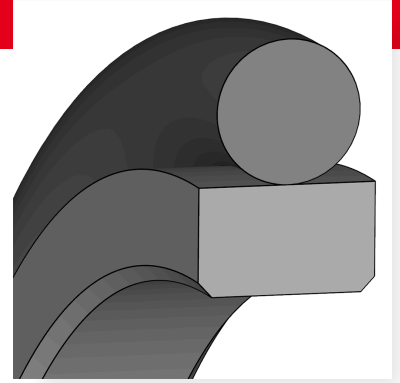
PTFE
40

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 cas de montage dans des espaces fermés, chauffer au préalable la pièce en PTFE, ce qui permet de monter rapidement et facilement le joint en le déformant en forme de rein.
- Pendant le montage, le joint ne doit pas être plié.
- Ne pas faire rouler le joint torique sur les surfaces de montage, ne pas le tordre lors de son encliquetage dans la rainure
- Huiler ou graisser la tige de piston avant le montage
- Calibrer ensuite.

Vitesse de glissement [m/s]

PTFE
15



DICHTOMATIK

Joint de tige SPOR30

Température [°C]

PTFE

-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

**FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES