



DICHTOMATIK

Sello de eje radial WAD

DESCRIPCIÓN

- Con muelle de tracción
- Cubierta exterior engomada
- Labios de estanqueidad opuestos
- Sin labio protector

FUNCIÓN

- Doble efecto, principalmente para la separación de diferentes medios
- Obturación dinámica de un eje giratorio, independientemente del sentido de giro
- Buena estanqueidad estática entre el labio de estanqueidad y el eje en reposo
- El revestimiento exterior engomado garantiza la estanqueidad y el ajuste hermético al orificio de la carcasa

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

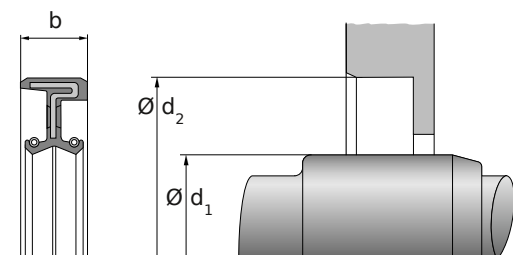
- Sellado de elementos rotativos de máquinas (ejes, cubos, ejes)

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Buen efecto de estanqueidad estática con medios de baja viscosidad o gaseosos
- Larga vida útil
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Compensación de la dilatación térmica, por ejemplo, en carcasas metálicas ligeras, buen efecto de estanqueidad con mayor rugosidad y con carcasas divididas
- Buena relación calidad-precio
- Fabricados por proveedores externos certificados

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.



DICHTOMATIK



Sello de eje radial WAD

INDICACIONES DE DISEÑO

- Se recomienda el diseño del espacio de montaje según la norma DIN 3760.
- Rugosidad superficial del eje $R_z = 1,0$ a $4,0 \mu\text{m}$
- Redondez del eje: clase de tolerancia IT8, sin torsión, sin rebabas y sin ningún tipo de daño
- Campo de tolerancia del eje: ISO h11
- Dureza de la superficie del eje mín. 45 HRC
- Recomendación de rugosidad superficial $R_z = 1,0$ a $4,0 \mu\text{m}$
- Rugosidad superficial de la carcasa $R_z = 10$ a $20 \mu\text{m}$
- Campo de tolerancia de la carcasa: ISO H8
- Recomendación de rugosidad superficial $R_z = 10$ a $20 \mu\text{m}$

INDICACIONES DE MONTAJE

- 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
- No engrasar ni la junta ni el espacio de montaje para el montaje.
- El espacio entre los labios de la junta se puede rellenar con aproximadamente un 40 % de grasa.
- Montaje cuidadoso en el eje, no se permite la inclinación ni el sesgo

INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO

- Temperatura de almacenamiento $< 25^\circ\text{C}$
- 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



Sello de eje radial WAD

Presión [MPa]

NBR

0.03

Velocidad [m/s]

NBR

6

Temperatura [°C]

NBR

-40...80 (a)

a = 100°C a corto plazo

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