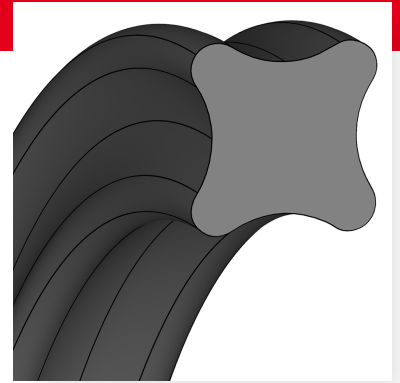




X-Ring XR

DESCRIPCIÓN

- Anillo circular sin fin con sección transversal en forma de x

FUNCIÓN

- 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

ÁMBITOS DE APLICACIÓN

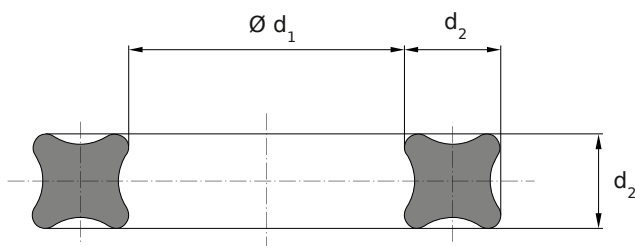
- Sellado de presiones de hasta 1000 bar, en caso necesario se requiere el uso de anillos de apoyo
- Sellado dinámico en movimientos recíprocos, rotativos y superpuestos de tornillos
- Sellado estático de piezas fijas de máquinas e instalaciones contra medios líquidos y gaseosos (juntas de bridas y tapas,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

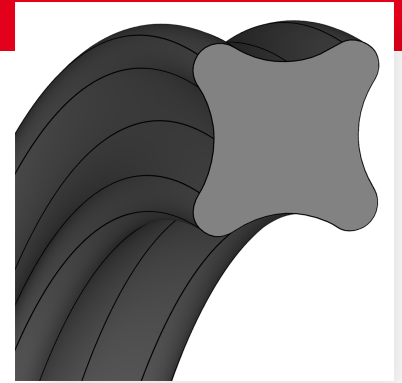
VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Efecto de estanqueidad optimizado (buena distribución de la presión sobre la sección transversal cuadrada)
- Diseño fiable con amplia gama de aplicaciones para aplicaciones moderadamente exigentes en la industria general
- Baja fricción debido a las menores fuerzas de contacto
- Buena relación calidad-precio
- Posibilidad de depósito de lubricante entre los labios de estanqueidad
- Gran estabilidad en aplicaciones dinámicas gracias a su sección transversal casi cuadrada
- Fabricados por proveedores externos certificados
- Requiere menos precarga radial
- Sin deterioro debido a la velocidad de separación

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.





X-Ring XR

INDICACIONES DE DISEÑO

- Espacio de montaje perforado en ángulo recto en la medida de lo posible y cuidadosamente mecanizado
- Deben evitarse las rebabas, los arañazos y las muescas.
- Biseño de introducción de 15° a 20°, bordes redondeados, longitud en función del grosor del cordón
- Rugosidad superficial del bisel de introducción Ra = 0,8 µm y Rz = 6,3 µm

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
- 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 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

X-Ring XR

Temperatura [°C]

NBR	FKM
-30...100	-20...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

 DICHTOMATIK

 **FREUDENBERG**
SEALING TECHNOLOGIES