


Joint de Tige à lèvres avec bague anti-extrusion.
Description :

Joint à lèvres à profil asymétrique dont la lèvre inférieure est décalée par rapport à la lèvre extérieure + bague anti-extrusion en POM, et dont le procédé de fabrication garantit une remarquable concentricité ainsi qu'un parfait état de surface du joint sur son ensemble.

Applications :

Ce joint est particulièrement recommandé pour des pressions élevées. Principales applications pour engins de génie civil, hydraulique navale, broyeurs, vérins de soutènement, hydraulique mobile lourde.

Conditions d'utilisation :

Pression p	:	50 MPa
Vitesse linéaire v	:	0,1 m/s

Etat de surface :

Rugosité	Ra	Rmaxi
Surface de frottement	0,05 >..< 0,3 µm	≤ 2,5 µm
Fond de gorge	≤ 1,5 µm	≤ 6 µm
Flancs de la gorge	≤ 3 µm	≤ 15 µm

Matériau (Joint) :
Matériau (Bague) :

Thermoplastic Polyurethane 95°Sh A (gris)		Polyacétal POM (couleur crème)	
Dureté Sh A	95 (ASTM D-2240)	Dureté Rockwell (M)	80 (ASTM D 785)
Dureté Sh D	47 (ASTM D-2240)	Densité	1,41 g/cm ³
Allongement à la rupture	435% (DIN 53504)	Allongement à la rupture	60% (ASTM D 638)
Compression set (D-395)	14%@24hrs@+23°C	Rés. à la traction (+23°C)	61,0 MPa (ASTM D 638)
Température d'utilisation	De -30°C à +110°C	Rés. à la flexion (+23°C)	90,0 MPa (ASTM D 790)
Résistance à l'hydrolise	Excellente	Rés. au cisaillement 2mm	55,0 MPa (ASTM D 732)
Résistance à l'abrasion	Très haute	Rés. Charpy avec entaille	6,6 kJ/m ² (ISO 179/1eA)

Nos méthodes de fabrication et de contrôle vous garantissent une qualité parfaite et régulière tout au long des cycles de fabrication et conditionnement. Nos joints font l'objet d'un contrôle régulier à l'emballage.

Ces valeurs sont données à titre indicatif seulement : veuillez vous rapprocher de nos services techniques pour valider la solution technique à retenir en fonction de votre cahier des charges.