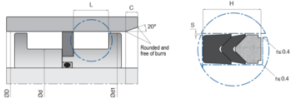


Joint de tige en forme de toit type DVSZ

Type DVSZ est un joint formé de trois pièces agissant ensemble, qui se compose d'une bague d'appui en une structure de coton renforcée, une bague centrale en nitrile de caoutchouc élastomère, et une bague frontale en thermoplastique.



Caractéristiques

Type: DVSZ

Mode de travail: Simple effet

Pression de service maximum: 400 bar

Vitesse maximale: 0.5 m/s

Application

- Utilisé surtout dans les conditions difficiles de fonctionnement tel que fer et acier industriel, équipements miniers, systèmes hydrauliques maritimes, coupeurs de ferrailles et cylindres spéciaux où la condition de fonctionnement est difficile à prévoir.

Informations techniques

- Il fonctionne même avec les surfaces non polies
- Installation et enlèvement facile
- Hauteur réglable du logement du joint grâce à son utilisation dans les gorges ouvertes.

Principe de fonctionnement

- Convenable pour les logements de piston ouverts. Quand il est fortement pressé, la flexibilité du joint peut être réduite substantiellement. Cela pourrait causer, par une force de frottement excessive, un fonctionnement vibré aux pressions basses. Il est très important que les outils de montage soient composés de matériaux doux et n'ayant aucun bord tranchant. Avant l'installation, le joint doit être huilé avec l'huile du système.

Options

- Pour les applications spéciales qui exigent de hautes températures, notre joint est fabriqué avec une structure de coton renforcé par FKM et une bague de réserve produite d'un mélange spécial de PTFE. Des bagues centrales supplémentaires peuvent être utilisées selon l'application.

OPERATING CONDITIONS

MEDIA	Mineral oils (DIN 51524)	HFA and HFB	HFC
TEMPERATURE	from -30°C till +105°C	from +5°C till +60°C	from -30°C till +60°C
PRESSURE	max. 400 Bar	max. 400 Bar	max. 400 Bar
SPEED	max. 0.5 m/s	max. 0.5 m/s	max. 0.5 m/s

Note: The above data are maximum values and cannot be used at the same time.

SURFACE ROUGHNESS

	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.4 µm	3.2 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	16 µm

Note: It is recommended to have 50% to 90% of the working surface material contact area value

Désistement: Le contenu de ce support d'informations a été composé avec le plus grand soin. Néanmoins, il se pourrait que certaines informations changent au fil du temps, ne sont plus correctes ou incomplètes. ERIKS ne se porte pas garant pour l'actualité, la précision et l'exhaustivité des informations fournies, celles-ci ne sont pas conçues comme conseil. ERIKS n'est en aucun cas responsable pour d'éventuels dommages causés par l'utilisation des informations offertes.