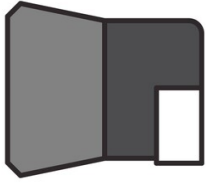


Kompaktdichtung Typ ERS

Typ ERS ist eine zweiteilige, einfach wirkende Stangendichtung, bestehend aus einem Dichtring aus NBR-Gewebe und einem Stützring aus POM.



Merkmale

Typ: ERS

Max. Betriebsdruck: 400 bar

Max. Geschwindigkeit: 0.5 m/s

Anwendung

- Bergbau, MRO, Mobilhydraulik, Pressen und Standardzylinder

Technische Informationen

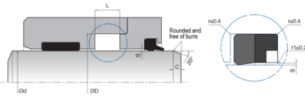
- Funktion auch auf schlechten Oberflächen
- Durch das imprägnierte Gewebe entsteht keine Extrusion
- Gute Dichtfunktion auch bei niedrigen Drücken
- Erhöhte Spaltüberbrückung durch aktiven Stützring

Funktionsprinzip

- Typ ERS wird in offene Einbauträume eingesetzt. Das Montagewerkzeug sollte frei von scharfen Kanten und Graten sein. Zur Montage werden die Einzelteile mit dichtungsverträglichem Fett auf Mineralölbasis oder mit dem Medium des Systems gefettet oder geölt.

Optionen

- Typ ERS sollte mit einem einlippigen Abstreifer eingesetzt werden. Die Werte für den zulässigen Dichtspalt der typ ERS-Stangendichtung entnehmen Sie bitte der Tabelle unten.



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	max. 3.2 µm
Groove Base	max. 1.8 µm	max. 6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	max. 16 µm
Note: It is recommended to have 50% to 90% of the working surface material contact area value.		

PERMISSIBLE SEALING GAP	
Pressure (Bar)	Smax (mm)
150	0.4
250	0.1
400	0.2

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)

Seite 1/2

PERMISSIBLE SEALING GAP	
Pressure (Bar)	Smax (mm)
Note: The largest sealing gap value occurring on the non-pressurized side of the seal does have a vital importance for the function of the seal and in this respect it is quite important to use the S value lower than the above indicated numbers.	

Die aufgeführten Informationen und Daten gelten als Ergebnis sorgfältiger, zuverlässiger und nach bestem Wissen durchgeführter Prüfungen. Wir weisen darauf hin, dass in anderen Labors und unter unterschiedlichen Prüfbedingungen, einschließlich der qualitativen Bestimmung und Vorbereitung der Muster, andere Ergebnisse erzielt werden können. Es wird keine Gewährleistung oder Garantie hinsichtlich der Genauigkeit und Richtigkeit der Informationen und Daten gegeben. Unsere Angaben befreien daher den Anwender nicht davon, eigene Eignungsprüfungen vorzunehmen. Wir behalten uns vor, Fertigungsverfahren sowie enthaltene Rohstoffe in Folge gesetzlicher Bestimmungen und des technischen Fortschritts zu ändern. Dieses Materialdatenblatt ersetzt alle vorher veröffentlichten, die hiermit ungültig werden. (Stand: Juli 2003)