

Joint de compact type 0820

Type 0820 est formé de deux pièces agissant ensemble comme joint de piston à double effet, un anneau de profil constitué d'un mélange spécial PTFE et un anneau en O comme élément énergisant.

Caractéristiques

Type: 0820

Mode de travail: Double effet

Pression de service maximum: 400 bar

Vitesse maximale: 15 m/s

Application

- Machines d'injection, chariots élévateurs, plates-formes de chargement, grues machines agricoles et valves pour les systèmes hydraulique et pneumatique.

Informations techniques

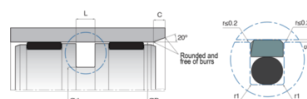
- Fiable friction, sans glissement de la tige
- En raison du profil spécial, il peut être utilisé en paire ou devant l'anneau en U.
- Longue durée de vie
- Haute vitesse de glissement
- Vaste gamme de températures et de produits chimiques selon la matière de l'anneau en O.
- Coefficient de frottement statique et dynamique minimal pour une perte d'énergie minimale et une basse température d'exploitation.
- Conception simple de la gorge et basses hauteurs du logement axial.

Principe de fonctionnement

- Nous recommandons d'utiliser l'outil de montage spécial (voir la section : Informations générales sur l'installation des éléments du joint hydraulique) et d'avoir une conception ouverte de gorge pour les dimensions inférieures à Ø 40 mm. Il est très important que les outils d'assemblage soient composés de matériaux doux et n'ayant aucun bord tranchant. Avant l'installation, l'élément d'étanchéité doit être huilé avec l'huile du système.

Options

- Il est recommandé d'utiliser, en minimum deux bagues de guidage du piston dans les cylindres à longue course, en minimum une bague de guidage dans les courtes courses et sous de basses charges radiales. Pour les applications spéciales qui exigent de hautes températures ou une résistance aux produits chimiques, le joint de piston est fabriqué avec le mélange spécial PTFE et la matière FKM. Les valeurs d'écart permises pour le joint de tige 0820 sont données dans le tableau suivant.



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. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s
Note: The above data are maximum values and cannot be used at the same time.			

SURFACE ROUGHNESS	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.2 µm	2.0 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	15 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.

PERMISSIBLE SEALING GAP			
B (mm)	Smax (mm)		
x	150 Bar	250 Bar	400 Bar
2.2	0.25	0.20	0.15
3.2	0.4	0.25	0.15
4.2	0.4	0.25	0.20
6.3	0.5	0.30	0.20
8.1	0.6	0.35	0.25
9.5	0.7	0.50	0.30

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.

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. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s

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

SURFACE ROUGHNESS	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.2 µm	2.0 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	15 µm

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

PERMISSIBLE SEALING GAP			
B (mm)	Smax (mm)		
x	150 Bar	250 Bar	400 Bar
2.2	0.25	0.20	0.15
3.2	0.4	0.25	0.15
4.2	0.4	0.25	0.20
6.3	0.5	0.30	0.20
8.1	0.6	0.35	0.25
9.5	0.7	0.50	0.30

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.

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. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s

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.

OPERATING CONDITIONS			
MEDIA	Mineral oils (DIN 51524)	HFA and HFB	HFC
Note: The above data are maximum values and cannot be used at the same time.			

SURFACE ROUGHNESS	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.2 µm	2.0 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	15 µm
Note: It is recommended to have 50% to 90% of the working surface material contact area value.		

PERMISSIBLE SEALING GAP			
B (mm)	Smax (mm)		
x	150 Bar	250 Bar	400 Bar
2.2	0.25	0.20	0.15
3.2	0.4	0.25	0.15
4.2	0.4	0.25	0.20
6.3	0.5	0.30	0.20
8.1	0.6	0.35	0.25
9.5	0.7	0.50	0.30
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.			

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. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s	max. 5.0 m/s
Note: The above data are maximum values and cannot be used at the same time.			

SURFACE ROUGHNESS	Ra	Rmax
Sliding Surface	max. 0.2 µm	2.0 µm
Groove Base	max. 1.6 µm	6.3 µm
Groove Flanks	max. 3.2 µm	15 µm
Note: It is recommended to have 50% to 90% of the working surface material contact area value.		

PERMISSIBLE SEALING GAP			
B (mm)	Smax (mm)		
x	150 Bar	250 Bar	400 Bar
2.2	0.25	0.20	0.15
3.2	0.4	0.25	0.15
4.2	0.4	0.25	0.20
6.3	0.5	0.30	0.20

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.

PERMISSIBLE SEALING GAP			
B (mm)	Smax (mm)		
8.1	0.6	0.35	0.25
9.5	0.7	0.50	0.30

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.

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.