

## Joint de tige en forme de toit type DVSS

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



### Caractéristiques

**Type:** DVSS

**Pression de service maximum:** 400 bar

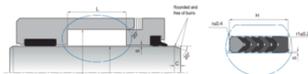
**Vitesse maximale:** 0.5 m/s

### Application

- Utilisé surtout dans les conditions difficiles de fonctionnement telles 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

- Hauteur réglable du logement du joint grâce à son utilisation dans les gorges ouvertes.
- Il fonctionne même avec les surfaces non polies
- Étanchéité robuste
- Installation et enlèvement facile
- Longue durée de vie
- Capable de fonctionner jusqu'au maintien de la continuité des systèmes grâce au logement
- Bonne performance d'étanchéité à hautes et basses pressions



### Principe de fonctionnement

- Étant monté dans un logement réglable, la gorge du logement devrait avoir 7.5% de la hauteur du joint. Si on exige l'utilisation dans des logements fermés, les parties individuelles devraient être coupées avec un angle de 45° et chancelées par un angle de 75° à installation. Quand il est fortement pressé, la flexibilité du joint pourrait être réduite substantiellement. Cela pourrait causer une force de frottement excessive et un fonctionnement vibré sous basses pressions. 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 selon la configuration suivante : une structure de coton renforcée avec FKM pour les bagues centrales et la bague frontale et un mélange spécial de PTFE pour la bague d'appui. La valeur de l'intervalle admissible d'étanchéité du joint S ne devrait pas dépasser 0.15 mm. Pour les diamètres intérieurs au-dessus de 200 mm, toutes les bagues centrales sont produites d'une structure de coton renforcée avec la matière NBR. Les bagues centrales supplémentaires peuvent être utilisées selon la nécessité de 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

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.

**SURFACE ROUGHNESS**

**Ra**

**Rmax**

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.