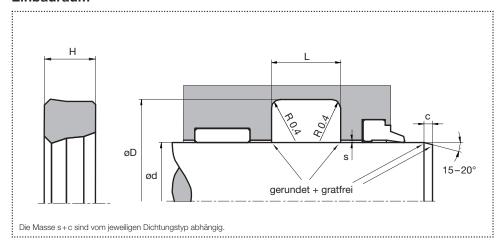
Stangendichtung TS08P

Stand: 20.02.2012

Hydraulik, einfachwirkend

Einbauraum



Oberflächengüte

Rautiefen	Rtmax (µm)	Ra (µm)	Materialanteil
Gleitfläche	≤ 2,5	0,1 - 0,5	Traganteil: 50 - 95% bei einer
Nutgrund	≤ 6,3	≤ 1,6	Schnitttiefe von 0,5 x Rz
Nutflanken	≤ 15	≤3	ausgehend von Cref = 0%

Ausführung

- Asymmetrische Kompaktstangendichtung aus Polyurethan ohne Einstich
- Festsitz am Aussendurchmesser für stabilen Halt im Einbauraum
- Einsatz bei hochviskosen Flüssigkeiten und kleinen Einbauräumen
- Nicht geeignet für hohe Geschwindigkeiten

Anwendung







statisch

Abgedämpfte Symbole: Dichtung nur begrenzt einsetzbar. Bitte kontaktieren sie uns.

Standardabmessungen

				max. radialer Extrusionsspalt s¹ (mm)			(mm)	
ød f8 (mm)	øD H10 (mm)	L +0,2 (mm)	H (mm)	c (mm)	20 bar	100 bar	200 bar	400 bar
≥ 5 - ≤ 25	d + 8	6,3	6,1	3,5	0,33	0,17	0,11	0,05
> 25 - ≤ 50	d + 10	8,0	7,8	4,0	0,37	0,22	0,16	0,10
> 50 - ≤ 150	d + 15	10,0	9,7	5,0	0,46	0,31	0,25	0,19
> 150 - ≤ 300	d + 20	14,0	13,6	6,0	0,54	0,39	0,32	0,26
> 300 - ≤ 500	d + 25	17,0	16,5	8,5	0,61	0,46	0,39	0,33
> 500 - ≤ 600	d + 30	25,0	24,3	10,0	0,67	0,52	0,45	0,39

¹Der angegebene Extrusionsspalt ist gültig bis 70 °C, höhere Temperaturen erfordern geringere Werte.

Material und Einsatzparameter

Dichtelement	Temperatur (°C)	max. Gleitgeschwindigkeit (m/s)	max. Druck²
HPU premium	-30 - +110	0,3	400 bar (40 MPa)
HPU diet	-20 - +110	0,3	400 bar (40 MPa)
HPU lubric	-20 - +110	0,4	400 bar (40 MPa)
HPU taiga	-50 - +110	0,3	400 bar (40 MPa)

² Druckwerte in Abhängigkeit vom Spaltmaß.

Die angegebenen Einsatzparameter sind allgemein gültige Werte und dürfen nicht gleichzeitig zur Anwendung kommen. Eine Bestellung kann unter den Angaben von Profiltyp, Material und vorgegebenen Einbauraumabmessungen erfolgen.