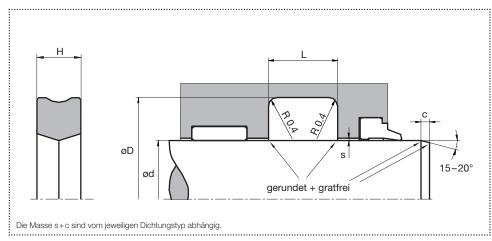


Stangendichtung TS35P

Hydraulik, doppeltwirkend

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

- Kompaktkolbendichtung
- O-Ring Ersatz für dynamische Anwendungen
- Reduzierte Todräume; Einsatz in der Lebensmittel und Pharmaindustrie
- Auch Materialanpassungsmöglichkeiten für verschiedenste Anwendungen

Anwendung









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

Standardabmessungen

					max. radialer Extrusionsspalt s¹ (mm)			
ød f8 (mm)	øD H10 (mm)	L +0,2 (mm)	H (mm)	c (mm)	20 bar	100 bar	200 bar	400 bar
≥ 5 - ≤ 10	d + 5	4,0	3,6	2,0	0,33	0,18	0,10	0,05
> 10 - ≤ 25	d + 6	4,5	4,0	3,0	0,33	0,18	0,10	0,05
> 25 - ≤ 50	d + 8	5,5	4,9	3,5	0,33	0,18	0,10	0,05
> 50 - ≤ 100	d + 10	6,5	5,7	4,0	0,37	0,23	0,15	0,10
> 100 - ≤ 150	d + 15	9,5	8,3	5,0	0,46	0,33	0,25	0,18
> 150 - ≤ 300	d + 20	12,5	11,0	6,0	0,54	0,38	0,33	0,25
> 300 - ≤ 500	d + 25	15,0	13,1	8,5	0,61	0,45	0,40	0,33
> 500 - ≤ 700	d + 30	17,5	15,2	10,0	0,67	0,50	0,45	0,40
> 700 - ≤ 1250	d + 40	22,0	19,0	13,0	0,77	0,50	0,45	0,40
> 1250 - ≤ 2000	d + 50	27,0	23,2	15,0	0,87	0,60	0,50	0,40
> 2000 − ≤ 4000	d + 60	32,0	27,5	18,0	0,97	0,70	0,50	0,40

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

Material und Einsatzparameter

Dichtelement	Temperatur (°C)	max. Gleitgeschwindigkeit (m/s)²	max. Druck³
HPU premium	-30 - +110	0,4	400 bar (40 MPa)
HPU diet	-20 – +110	0,4	400 bar (40 MPa)
HPU lubric	-20 – +110	0,5	400 bar (40 MPa)
HPU taiga	-50 – +110	0,4	400 bar (40 MPa)

²bei Rotationsanwendungen max. 0,2 m/s ³Druckwerte 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.