



Во многих случаях стандартные кольца круглого сечения не подходят для уплотнений фланцев из-за лимитирующих факторов, таких как высокое давление, или грубая обработка поверхностей. По этим причинам было разработано новое фланцевое уплотнение Ultrathan® профиля OV для SAE фланцев.

Оптимальный коэффициент остаточной деформации, который имеет полиуретан P5008, гарантирует сохранение стабильной физической формы уплотнения при широком диапазоне температур. Высокая антиэкструзионная стойкость не позволяет выдавливать уплотнение в зазоры, даже если фланцы «дышат» под давлением. Благодаря своей отменной стойкости к абразивному износу не требуется очень тщательной обработки поверхностей посадочной канавки, как это обычно принято. Также за счет формы профиля OV и его плотного запрессовывания в канавку удастся предотвратить эффекта «насоса», как это обычно наблюдается в случае с кольцами круглого сечения.

- Улучшенные показатели уплотнения в условиях отсутствия давления.
- Нечувствителен к пиковым давлениям.
- Высокая устойчивость к экструзии.
- Превосходная устойчивость к средам в случае подбора соответствующего материала.
- В наличии имеются материалы, соответствующие специальным требованиям химической промышленности.
- В наличии также имеются подходящие материалы, соответствующие специальным требованиям пищевой промышленности.
- Установка в закрытых или срезаемых посадочных канавках.
- Дополнительные типоразмеры выточенные на станке доступны в короткие сроки.

Область применения

Статическое уплотнение для фланцев SAE.

Рабочее давление	≤ 600 бар
Рабочая температура	-35 °C до +100 °C

Материал

P5008 — материал разработанный компанией Parker на основе полиуретана с твердостью около 93 по Шору А. По сравнению с материалами из обычного полиуретана, которые доступны сейчас на рынке, превосходит их благодаря улучшенным показателям устойчивости к гидролизу и более оптимальным коэффициентом остаточной деформации.

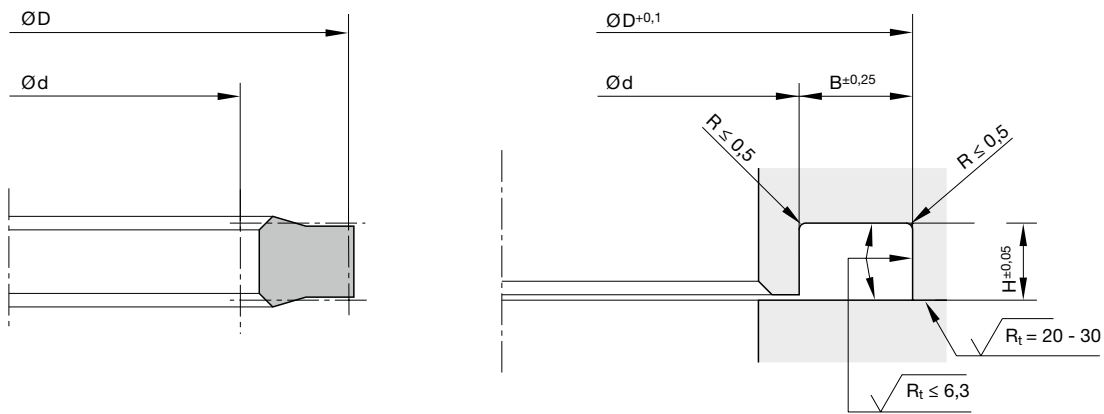
Инструкция по монтажу

Посадочная канавка с задней части уплотнительного элемента должна вентилироваться.

Обработка поверхности контртела фланца должна быть с шероховатостью $R_t \leq 6,3$ мкм, в то время как шероховатость уплотняемых поверхностей фланца должна составлять $R_t = 20-30$ мкм, достигаемую напр. фрезеровкой в соответствии с DIN 3142 B5-P4.

При наличии нескольких отверстий между масляными каналами должны быть предусмотрены дополнительные вентиляционные отверстия.

В случае особых условий эксплуатации (специфических нагрузок, связанных с давлением, температурой, скоростями, использованием в воде, жидкостях HFA, HFB и т. д.), пожалуйста, свяжитесь с нашей консультационной службой для того, чтобы подобрать материал и конструкцию, наиболее подходящие для ваших требований к применению.



Требования по обработке поверхностей, заходных фасок и других параметров см. главу «Общее руководство по монтажу».

d	D	H	B	Размер SAE	Заказной номер
17	25,4	2,85	4,2	½"	OV 1704 P5008
23,4	31,8	2,85	4,2	¾"	OV 2308 P5008
26,3	33,5	2,2	3,6	-	OV 2630 P5008
31,3	39,7	2,85	4,2	1"	OV 3106 P5008
36,1	44,5	2,85	4,2	1¼"	OV 3605 P5008
36,2	45	3,3	4,4	-	OV 3606 P5008
45,4	53,8	2,85	4,2	1½"	OV 4527 P5008
55	63,4	2,85	4,2	2"	OV 5540 P5008
67,8	76,2	2,85	4,2	2½"	OV 6776 P5008
83,55	91,95	2,85	4,2	3"	OV 8355 P5008

Другие типоразмеры по запросу.