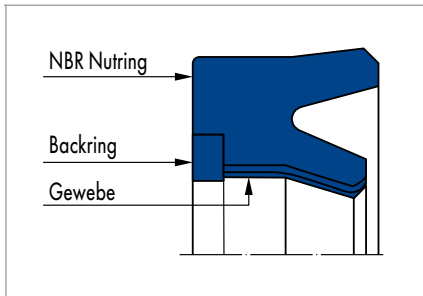


# MERKEL NUTRING DICHTSATZ 0214



## PRODUKTBSCHREIBUNG

Zweiteiliger Merkel Dichtsatz aus einem Elastomer-Nutring mit einer elastomeren Dichtkante, Gewebearmierung an der kompletten Lauffläche und einem aktiven Backring.

## PRODUKTVORTEILE

Einfachwirkende Stangendichtung für den Einsatz in der Hydraulik und Pneumatik.

- Geringe Reibung durch Gewebearmierung
- Großer Abmessungsbereich
- Extrusionssicherheit durch aktivierten Backring
- Geringes Rückfördervermögen (nicht für Dichtsysteme geeignet)
- Leicht montierbar in nicht axiale Einbauräume
- Ab 100 mm Durchmesser

## ANWENDUNGSBEREICH

- Hüttenindustrie
- Pressen
- Schiffshydraulik
- Schrottscheren
- Spritzgießmaschinen
- Stahlwasserbau
- Spezialzylinder

## WERKSTOFF

Backring  
<300 mm

Werkstoff	Bezeichnung
Polyoxymethylen (Polyacetat)	POM PO202

Backring  
>300 mm

Werkstoff	Bezeichnung
Polyamid	PA 6.G200

Nutring

Werkstoff	Bezeichnung
Acrylnitril-Butadien-Kautschuk	80 NBR B246
Baumwollgewebe	BI-NBR B4 B248

Weitere Werkstoffe wie PTFE/Bronze Backring auf Anfrage.

## EINSATZBEREICH

Druck p Hydraulik	25 oder 40* MPa
-------------------	-----------------

\* max. Druck abhängig vom Profil.

Druck p Pneumatik	5 MPa
-------------------	-------

Gleitgeschwindigkeit v	1,5 m/s
------------------------	---------

Medium/ Temperatur	80 NBR B246/BI-NBR B4 B248/PA 6.G200	80 NBR B246/BI-NBR B4 B248/POM PO202
Hydrauliköle HL, HLP	-30 °C ... +100 °C	-30 °C ... +100 °C
HFA-Flüssigkeiten	+5 °C ... +60 °C	+5 °C ... +60 °C
HFB-Flüssigkeiten	+5 °C ... +60 °C	+5 °C ... +60 °C
HFC-Flüssigkeiten	-30 °C ... +60 °C	-30 °C ... +60 °C
HFD-Flüssigkeiten	- °C	- °C
Wasser	+5 °C ... +100 °C	+5 °C ... +100 °C
HETG (Rapsöl)	-30 °C ... +80 °C	-30 °C ... +80 °C
HEES (synth. Ester)	-30 °C ... +80 °C	-30 °C ... +80 °C
HEPG (Glykol)	-30 °C ... +60 °C	-30 °C ... +60 °C
Mineralfette	-30 °C ... +100 °C	-30 °C ... +100 °C

Bei Merkel Nutring Dichtsatz 0214 sollte, wenn lange Hübe gefahren werden, der maximale Druck nur auf dem letzten Teil ausgenutzt werden (Schließdruck); während des Hubes maximal 16 MPa.

## KONSTRUKTIONSHINWEISE

Bitte beachten Sie unsere allgemeinen Konstruktionshinweise in → Technisches Handbuch.

## Oberflächengüte

Rautiefen	$R_a$	$R_{max}$
Gleitfläche	0,05 ... 0,3 $\mu\text{m}$	$\leq 2,5 \mu\text{m}$
Nutgrund	$\leq 1,6 \mu\text{m}$	$\leq 6,3 \mu\text{m}$
Nutflanken	$\leq 3,0 \mu\text{m}$	$\leq 15,0 \mu\text{m}$

Traganteil  $M_p$  >50% bis max. 90% bei Schnitttiefe  $c = R_z/2$  und Bezugslinie  $C_{ref} = 0\%$ .

## Zulässige Spaltmaße

Entscheidend für die Funktion der Dichtung ist das größte im Betrieb auftretende Spaltmaß auf der druckabgewandten Seite der Dichtung. → Technisches Handbuch.

BR	16 MPa	26 MPa	32 MPa	40 MPa
2,5 mm	0,80 mm	0,70 mm	0,60 mm	0,40 mm
3,5 ... 4,0 mm	1,20 mm	1,00 mm	0,65 mm	0,50 mm
5,0 ... 6,0 mm	1,80 mm	1,40 mm	0,90 mm	0,70 mm
8,0 mm	2,00 mm	1,60 mm	1,10 mm	0,90 mm

Die Maße D1 und DF sind im Zusammenhang mit den verwendeten Dichtelement zu betrachten.

## Toleranzen

Bei der Auslegung von d2 sind zulässiges Spaltmaß, Toleranzen, Führungsspiel und Einfederung der Führung unter Last zu beachten. → Technisches Handbuch.

Nenn- $\varnothing$ d	D	d
140 ... 1000 mm	H10	f7

## EINBAU UND MONTAGE

Voraussetzung für die einwandfreie Funktion der Dichtung ist die sorgfältige Montage. → Technisches Handbuch.