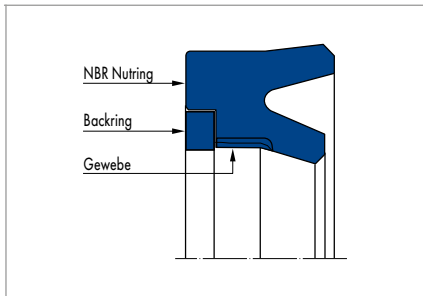


MERKEL NUTRING DICHTSATZ 0216



PRODUKTBESCHREIBUNG

Zweiteiliger Merkel Dichtsatz aus einem Elastomer-Nutring mit einer elastomeren Dichtkante, Gewebearmierung an einem Teil der Lauffläche und einem aktiven Backring. Merkel Nutring Dichtsatz 0216 für Anwendungen auch in der Pneumatik.

PRODUKTVORTEILE

Einfachwirkende Stangendichtung für den Einsatz in der Hydraulik und Pneumatik.

- Geringe Reibung durch Gewebeteil
- Großer Abmessungsbereich
- Extrusionsicherheit durch aktivierten Backring
- Geringes Rückfördervermögen (nicht für Dichtsysteme geeignet)
- Leicht montierbar in nicht axiale Einbau Räume
- Ab 100 mm Durchmesser

ANWENDUNGSBEREICH

- Pneumatische Anwendungen

WERKSTOFF

Nutring

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

Backring

<300 mm

Werkstoff	Bezeichnung
Polyoxymethylen (Polyacetat)	POM PO202

Backring

>300 mm

Werkstoff	Bezeichnung
Polyamid	PA 6.G200

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 0216 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 μm	$\leq 2,5 \mu\text{m}$
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_r >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 ... 3,0 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.