



K19 Es una junta compacta de hidráulica pesada de doble acción de 4 piezas que consiste en un anillo de estanqueidad de PTFE con bronce, un anillo energizante de elastómero NBR y dos anillos de apoyo de termoplástico.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Alta velocidad de deslizamiento.
- Baja fricción, libre de efecto stick-slip.
- Alojamiento de diseño sencillo.
- Larga vida útil.
- Buen efecto estanqueizante incluso bajo picos de presión.
- Alta resistencia a la abrasión.
- Permite trabajar con tolerancias más altas.

APLICACIONES

Equipos de minería, maquinaria de construcción y equipos de movimiento de tierra.

MATERIAL	CÓDIGO	
NBR	80 SHORE A	NB8001
PTFE		PT6003
POM		PM9901

CONDICIONES DE TRABAJO

MEDIOS	Aceites minerales (DIN 51524)	HFA y HFB	HFC
TEMPERATURA	-30°C +105°C	+5°C +60°C	-30°C +60°C
PRESIÓN	≤400 Bar	≤400 Bar	≤400 Bar
VELOCIDAD	≤1.5 m/sec	≤1.5 m/sec	≤1.5 m/sec

Nota: Los valores dados son valores máximos y no deben darse en el sistema simultáneamente.

RUGOSIDAD SUPERFICIAL		Ra	Rmax
Superficie de deslizamiento	ØD	≤0.2 µm	≤2.0 µm
Fondo del alojamiento	Ød	≤1.6 µm	≤6.3 µm
Laterales del alojamiento	B	≤3.2 µm	≤15 µm

Nota: Es recomendable tener un valor de área de contacto superficial con el material entre un 50% y un 90%.

MONTAJE

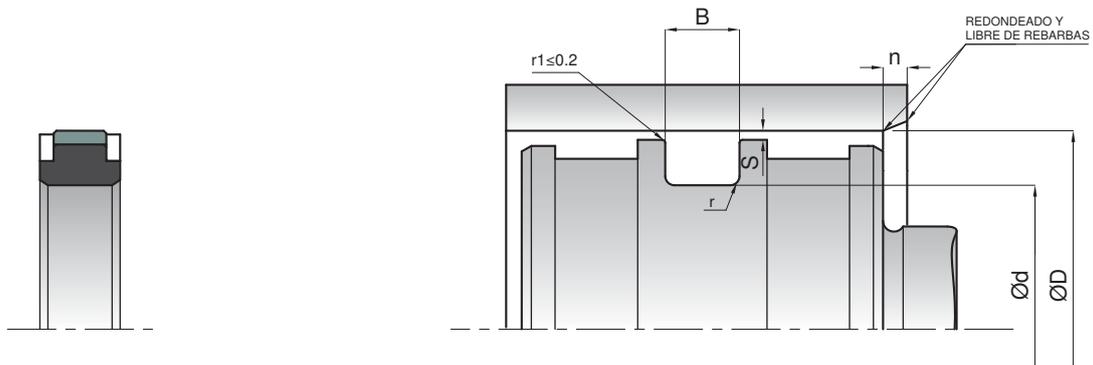
En primer lugar debe montarse el elemento de elastómero en un alojamiento de una sola pieza, entonces se debe montar el anillo de PTFE mediante un útil especial (ver sección Juntas de estanqueidad Hidráulica, Información general de montaje) finalmente deben instalarse los anillos de apoyo partidos. Los chaflanes de introducción del pistón metálico y de la camisa deben ser desbarbados y redondeados. Es muy importante que los útiles de montaje sean de material blando y que no tengan aristas vivas. Antes del montaje la junta debe ser lubricada con aceite del sistema.

NOTAS

Para aplicaciones a alta temperatura, la junta puede fabricarse de FKM el anillo energizante, PTFE puro los anillos de apoyo y una mezcla especial de PTFE para el anillo de estanqueidad. Gracias a su diseño, el K19 puede usarse con picos de presión de hasta 600 bar con seguridad. Los valores de ranura de extrusión máxima para la junta K19 se muestran en la tabla inferior.

RANURA DE EXTRUSIÓN MÁXIMA

PRESIÓN (Bar)	Smax (mm)
P≤350	0.45
350<P≤600	0.25



KASTAŞ NO	D (H8)	d (h9)	B (-0/+0.2)	r	n
K19 050-036	50	36	9	0.3	6.5
K19 055-041	55	41	9	0.3	6.5
K19 060-046	60	46	9	0.3	6.5
K19 060-050	60	50	8	0.3	5
K19 063-048	63	48	11	0.5	7.5
K19 065-050	65	50	11	0.5	7.5
K19 070-055	70	55	11	0.5	7.5
K19 075-060	75	60	11	0.5	7.5
K19 080-065	80	65	11	0.5	7.5
K19 085-070	85	70	11	0.5	7.5
K19 090-075	90	75	11	0.5	7.5
K19 095-080	95	80	11	0.5	7.5
K19 100-085	100	85	12.5	0.5	7.5
K19 105-090	105	90	12.5	0.5	7.5
K19 105-090/1	105	90	13.5	0.5	7.5
K19 110-095	110	95	12.5	0.5	7.5
K19 115-100	115	100	12.5	0.5	7.5
K19 120-105	120	105	12.5	0.6	7.5
K19 125-102	125	102	16	0.6	11.5
K19 130-107	130	107	16	0.6	11.5
K19 135-112	135	112	16	0.6	11.5
K19 140-117	140	117	16	0.6	11.5
K19 145-122	145	122	16	0.6	11.5
K19 150-127	150	127	16	0.6	11.5
K19 150-130	150	130	18	0.6	10.5
K19 150-135	150	135	12.5	0.6	7.5
K19 160-137	160	137	16	0.6	11.5
K19 165-142	165	142	15.5	0.6	11.5
K19 165-145	165	145	17	0.6	10.5
K19 170-147	170	147	16	0.6	11.5
K19 170-155	170	155	16	0.6	7.5
K19 180-157	180	157	16	0.6	11.5
K19 180-160	180	160	18	0.6	10.5
K19 200-177	200	177	16	0.6	11.5
K19 290-270	290	270	16	0.6	10.5