



K96 Es una junta de vástago de simple efecto diseñada con una geometría especial y el labio interior más corto que el labio exterior.

VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Efecto de estanqueidad superior estático y dinámico.
- Sencillo montaje en alojamientos cerrados.
- Capaz de trabajar en condiciones muy duras.
- Muy buena tensión estática debido a su geometría.

APLICACIONES

Maquinaria de construcción, carretillas elevadoras y cilindros estándar.

MATERIAL	CÓDIGO	
NBR	90 SHORE A	NB9001

CONDICIONES DE TRABAJO			
MEDIOS	Aceites minerales (DIN 51524)	HFA and HFB	HFC
TEMPERATURA	-30°C +105°C	+5°C +60°C	-30°C +60°C
PRESIÓN	≤150 Bar	≤150 Bar	≤150 Bar
VELOCIDAD	≤0.5 m/sec	≤0.5 m/sec	≤0.5 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	≤0.4 µm	≤3.2 µm
Fondo del alojamiento	ØD	≤1.8 µm	≤10 µm
Laterales del alojamiento	B	≤3 µm	≤16 µm

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

MONTAJE

Es fácil el montaje en alojamientos cerrados. Es muy importante que los útiles de montaje sean de materiales blandos y que no tengan aristas vivas. Antes del montaje la junta debe ser lubricada con aceite del sistema.

NOTAS

K96 puede fabricarse bajo petición en FKM para aplicaciones que requieran de trabajo a alta temperatura. En maquinaria de construcción se usa generalmente en combinación de un anillo de apoyo de 2mm de PTFE. Los valores de ranura de extrusión máxima admisible se muestran en la tabla inferior.

RANURA DE EXTRUSIÓN MÁXIMA			
	Smax (mm)		
t=(D-d)/2	50 Bar	100 Bar	150 Bar
t≤5	0.40	0.20	0.10
t>5	0.45	0.25	0.15

Nota : los valores de ranura de extrusión en el lado no presurizado de la junta tienen una importancia vital en su funcionamiento y por ello es muy importante usar valores de "S" que estén por debajo de los máximos indicados en la tabla.

