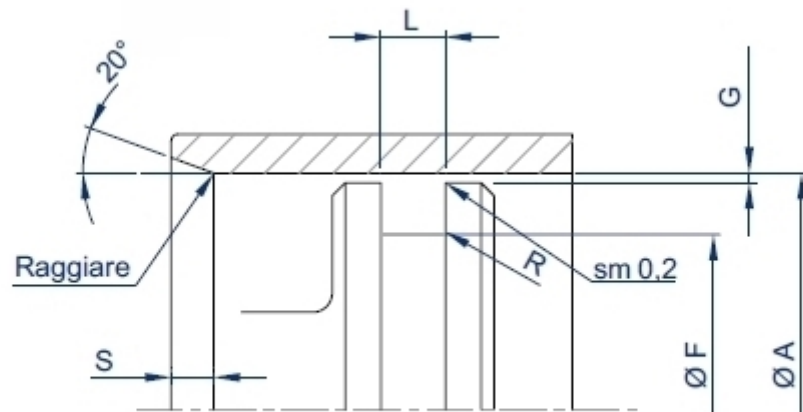


Slipper Guarnizioni composite in ptfè | Pistone Serie H



Guarnizioni Composite Slipper per pistone

La serie H resiste alle condizioni più gravose ed il suo impiego è consigliato in alternativa alla serie N alloggiata in sede speciale alleggerita rispetto alla quale presenta superiori caratteristiche di tenuta. Necessita di ricalibrazione se montata in cava chiusa. Dove necessario, gli inneschi di tenuta sono realizzati a partire dal diametro di 20 mm



SEDI

| Classe | A alesaggio | | F fondo gola | | L gola | R | S min | G* gioco radiale max. | | | | | in sede chiusa se >= |
|--------|----------------|-----------|-----------------|------------|-----------|-----|----------|----------------------------|------|------|------|------|----------------------------|
| | consigliato | possibile | idraulica | pneumatica | | | | pressione di esercizio bar | | | | | |
| | | | | | | | | H8 | h9 | H12 | 50 | 100 | |
| H1 | 8-14,9 | 8-100 | A- 4,4 | A- 4,5 | 2,2 | 0,4 | 1,2 | 0,4 | 0,25 | 0,2 | 0,15 | 0,08 | 8 |
| H2 | 15-39,9 | 15-250 | A- 6,8 | A- 7,1 | 3,2 | 0,6 | 2,2 | 0,6 | 0,5 | 0,35 | 0,2 | 0,15 | 10 |
| H3 | 40-79,9 | 20-450 | A- 9,6 | A- 10,0 | 4,2 | 0,8 | 2,6 | 0,65 | 0,6 | 0,45 | 0,25 | 0,15 | 20 |
| H4 | 80-132,9 | 30-650 | A- 14,1 | A- 14,6 | 6,3 | 1 | 5,6 | 0,9 | 0,6 | 0,4 | 0,25 | 0,15 | 35 |
| H5 | 133-329,9 | 130-1100 | A- 18,4 | A- 19,1 | 8,1 | 1,5 | 8,2 | 1,0 | 0,7 | 0,4 | 0,25 | 0,15 | 120 |
| H6 | 330-1100 | 130-1100 | A- 22,0 | A- 22,7 | 8,1 | 1,5 | 8,2 | 1,4 | 1,0 | 0,55 | 0,3 | 0,15 | 190 |

G* = G1 + G2 + G3
 G1 = Gioco max. iniziale
 G2 = Gioco creato dalla deformazione elastica dei componenti sotto pressione.
 G3 = Gioco conseguente all'usura prevista degli elementi di guida.

Esempio di codifica

codice profilo: HPS
 alesaggio 100
 classe dimensionale H4
 materiali: Neufon-031 O-Ring NBR

Slipper HPS - 100 - H4 - N-031 - NBR

ASSEMBLAGGIO

GUARNIZIONI COMPOSITE SLIPPER: CONSIGLI PER L'ASSEMBLAGGIO

ASSEMBLAGGIO SU PISTONE IN CAVA CHIUSA ED IN CAVA SCOMPONIBILE



L'assemblaggio in cava chiusa puo' essere effettuato manualmente, tuttavia, l'uso di apposita attrezzatura garantisce l'integrita' dello Slipper e contenuti tempi di inserimento.
Si consiglia di attenersi alle dimensioni minime indicate nella tabella dimensioni sede

Per Slipper di diametro inferiore ai minimi indicati si consiglia il montaggio in cava scomponibile.
Smussi di introduzione realizzati correttamente e la lubrificazione delle superfici facilitano il montaggio.



ATTREZZI DI INSERIMENTO E RICALIBRAZIONE PER ASSEMBLAGGIO IN CAVA CHIUSA SU PISTONE



RICALIBRAZIONE

Il cono espansore porta lo Slipper al diametro del pistone od alla soglia della cava quando esistono altre cave da scavalcare.

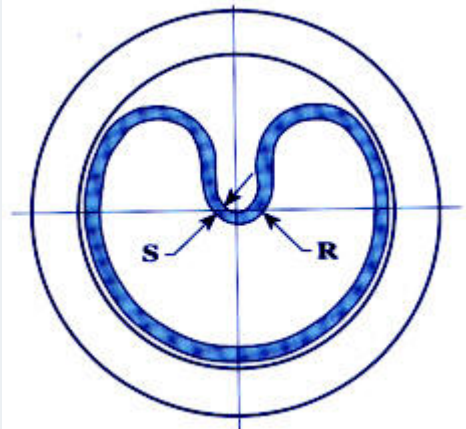
Lo spintore si espande per settori, o, piu'semplicemente, per un unico taglio longitudinale.

Cono e spintore possono essere realizzati in resina acetalica (POM), poliestere (PBTF) o poliammidica (PA6)



INSTALLAZIONE SU CILINDRO IN CAVA CHIUSA

Lo Slipper puo' essere introdotto in sede chiusa

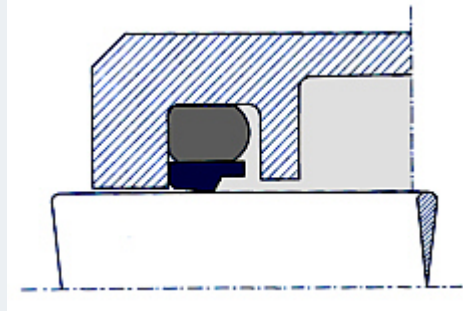


imponendogli una deformazione reniforme.

Il valore **R** non deve mai essere meno di 3 volte **S**

Si consiglia di attenersi alle dimensioni minime indicate nella tabella dimensioni sede.

Per Slipper di diametro inferiore ai minimi indicati si consiglia il montaggio in cava scomponibile.



Uno stelo smussato correttamente e la lubrificazione delle superfici facilitano il montaggio.



FINITURE

| FINITURA DELLE SUPERFICI IN FUNZIONE DEL FLUIDO | | |
|---|--|---|
| applicazione | max Ra in μm superficie dinamica | max Ra in μm superficie statica |
| CRIOGENIA | 0,1 | 0,2 |
| FREON ELIO IDROGENO | 0,2 | 0,3 |
| ARIA AZOTO ARGON METANO CARBURANTI | 0.2 | 0.4 |
| ACQUA OLIO | 0.3 - 04 | 0.6 |
| TENUTE ROTANTI | | |
| Superficie dell'albero | Durezza dell'albero | Profondità trattamento/rivestimento |
| Ra 0.2 - 0.3 micron max. Rz 1.0 - 2.5 micron max. R max. < 4 micron | 55 HRC min. per pressioni fino 5 bar 60 HRC min. per pressioni > di 5 bar 60 HRC per velocità > 4m/sec | 0.3 mm minimo |



DISPONIBILITÀ

Per conoscere la disponibilità della guarnizione:

- scegliere profilo e materiale dai menù a tendina
- digitare la classe dimensionale
- immettere il diametro nominale della guarnizione

Ottenuta la disponibilità è possibile inviare una richiesta di quotazione.



MATERIALI

Per accedere alle schede tecniche (clic sul relativo codice) occorre registrarsi

| Codice HD Slippers | Composizione | Colore | Approvazioni | ΔT °C | Caratteristiche |
|---------------------------|-----------------------------|---------------|-----------------------|-----------|--|
| N-020 | Virgin PTFE | bianco | FDA NORSOK | -268 +260 | Materiale di impiego generale, basso coefficiente d'attrito e buona resistenza all'estrusione. |
| N-009 | Ptfe-ossidi | azzurro | FDA | -268 +260 | Impiego generale in tenute su superfici tenere |
| N-031 | Ptfe-bronzo | verde-azzurro | | -268 +260 | Alta resistenza all'usura, tenute idrauliche |
| N-032 | Ptfe-carbone | nero | | -268 +260 | Alta resistenza all'usura, tenute pneumatiche ed idrauliche |
| N-059 | Ptfe-carbografite | nero | | -268 +260 | Alta resistenza all'usura, tenute idrauliche e pneumatiche, superfici dure |
| N-197 | Ptfe-carbografite | nero | NORSOK | -268 +260 | Alta resistenza all'usura ed all'estrusione, tenute per idraulica e pneumatica |
| N-043 | Ptfe-grafite | nero | FDA | -268 +260 | Alta resistenza all'usura, basso coefficiente d'attrito. |
| N-103 | Ptfe-fibra di carbonio | nero | FDA | -268 +260 | Alta resistenza all'usura, basso coefficiente d'attrito. Superfici dure. |
| N-077 | Ptfe-vetro-MoS ₂ | grigio scuro | | -268 +260 | Uso generale in presenza di lubrificazione, applicazioni rotanti |
| N-060 | Ptfe-vetro | azzurro | FDA | -268 +260 | Impiego generale su superfici dure |
| N-067 | Ptfe-vetro | bianco | FDA NORSOK | -268 +260 | Resistenza all'usura ed all'estrusione |
| N-102 | Ptfe-Liquid crystal polymer | beige | FDA - EU | -268 +260 | Food & Pharma, superfici tenere. |
| N-088 | Ptfe-poliimmide | giallo | | -268 +260 | Alta resistenza all'usura. Adatto all'uso su superfici tenere. |
| N-074 | PEHMW | bianco | FDA | -140 +80 | Alta resistenza all'usura ed all'estrusione. |
| P95-A252 | Poliuretano | blu | FDA | -50 +105 | Alta resistenza all'usura ed all'estrusione |
| P95-VI251 | Poliuretano | viola | FDA | -30 +115 | Compatibile con i fluidi CIP (clean in place) |
| P95-R198 | Poliuretano | rosso | | -30 +125 | Alta resistenza ad usura ed estrusione, alte temperature |
| P95-AR255 | Poliuretano | arancio | | -30 +135 | Alta resistenza ad usure ed estrusione, alte temperature |
| P95-G253 | Poliuretano MoS | grigio | | -30 +105 | Alta resistenza all'usura ed all'estrusione, basso coefficiente d'attrito |

SCelta DEL Neufon-ptfe compound in funzione di Fluido e Controsuperficie

CONTROSUPERFICIE

Acciaio HEC>=30-45
Acc.Inox.Martens.Temp.
Ghisa HRB<=200
Acciaio HRC>=45
Ghisa HRB>200

Riporti galvanici o chimici
HV>=700
Bronzo al cromo

Bronzo
Ottone

Alluminio anodizzato

Acciaio Inox austenitico
Vetro

FLUIDO

Olio idraulico
Olio da trasmissioni

NEUFON ptfe compound (standard in grassetto)

N-031
N-032 N-060 N-077 P95-A112

N-031
N-032 N-060 N-077

N-009
N-043 N-032 P95-A112

N-032
N-074 P95-A112

N-009
N-032 N-074 P95-A112



| | | | | | | |
|------------------------------------|--|-----------------------------------|-----------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|--|
| Olio idraulico sintetico ignifugo | | P95-A112 | | | | |
| Acqua ed emulsioni acqua/olio | N-032 N-060 N-077 N-074 | N-032 N-060 N-077 N-074 | N-009 N-043 N-074 | N-032 N-074 | N-009 N-032 N-074 | |
| Prodotti alimentari e farmaceutici | N-009 N-020 N-043 N-060 N-074 N-088 P95-B113 | N-009 N-074 P95-B113 | N-102 N-009 P95-B113 | N-009 N-074 P95-B113 | N-009 N-074 P95-B113 | |
| Aria | N-032 N-031 N-043 N-074 | N-032 N-043 | N-032 N-009 N-043 N-074 | N-032 N-074 | N-032 N-009 N-043 N-074 | |
| Vapore | N-032 N-043 | N-032 | N-009 N-032 N-043 | | N-032 N-009 N-043 | |
| Acidi e Basi | N-032 N-059 | N-032 N-043 N-074 | | | N-009 N-032 N-043 N-074 | |

SCELTA DELL'ELASTOMERO IN FUNZIONE DEL FLUIDO

| FLUIDO | ELASTOMERO |
|---------------------------------------|-------------|
| OLIO IDRAULICO -OLIO PER TRASMISSIONI | NBR |
| OLIO IDRAULICO SINTETICO IGNIFUGO | EPDM |
| ACQUA ED EMULSIONI ACQUOSE | NBR |
| PRODOTTI ALIMENTARI E FARMACEUTICI | MVQ |
| ARIA | NBR |
| VAPORE | EPDM - FFKM |
| ACIDI E BASI | FKM - FFKM |