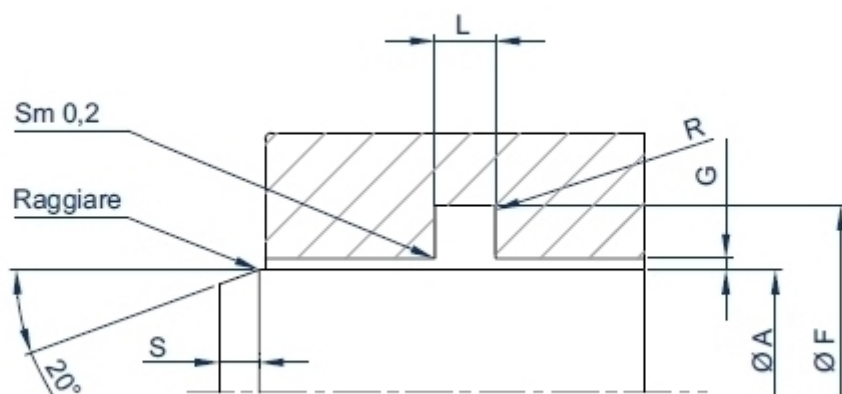


## Slipper Guarnizioni composite in ptfе |Stelo Serie N



Slipper Guarnizioni Composite serie N per stelo

Adatta alle piu' gravose condizioni di impiego ed ai maggiori giochi di accoppiamento. 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 stelo		F fondo gola		L gola	R	S min	G* gioco radiale max.					sede chiusa se >=
	consigliato	possibile	idraulica	pneumatica				pressione di esercizio bar					
								f7	H9	H12	50	100	
N1	3-7,9	3-100	A+4,9	A+5,0	2,2	0,4	1,2	0,5	0,4	0,3	0,25	0,1	12
N2	8-18,9	8-250	A+7,3	A+8,0	3,2	0,6	2,2	0,8	0,5	0,4	0,3	0,1	15
N3	19-37,9	10-450	A+10,7	A+11,5	4,2	0,8	2,6	1,2	0,7	0,4	0,3	0,1	19
N4	38-199,9	15-650	A+15,1	A+16,5	6,3	1	5,6	1,4	0,7	0,5	0,4	0,2	38
N5	200-255,9	120-1100	A+20,5	A+22,3	8,1	1,5	8,2	1,5	0,8	0,5	0,4	0,2	120
N6	256-649,9	120-1100	A+24,0	A+25,8	8,1	1,5	8,2	1,5	0,8	0,6	0,4	0,2	200
N7	650-1100	-	A+27,3	A+30,0	9,5	1,5	12	1,5	1	0,7	0,5	0,2	650

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

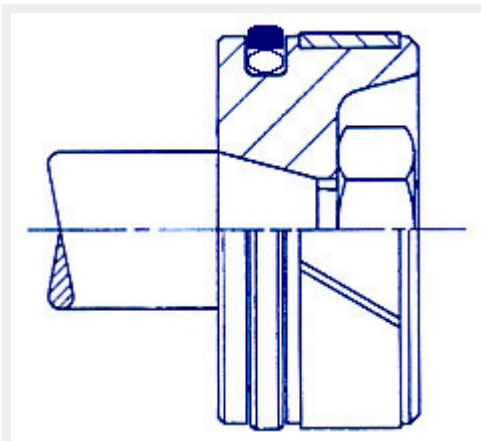
codice profilo NCR  
 stelo 100  
 classe dimensionale N4  
 materiali: Neuflon-031 O-Ring NBR

**Slipper NCR 100 N4 N-031 NBR**

## ASSEMBLAGGIO

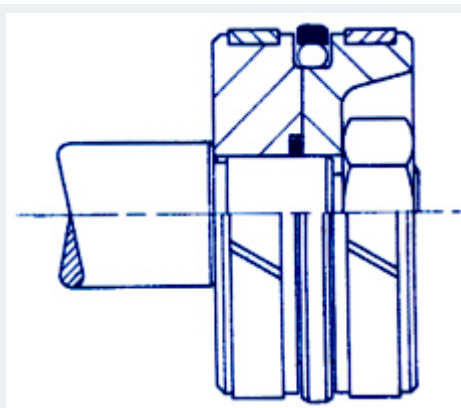
### GUARNIZIONI COMPOSITE SLIPPER: CONSIGLI PER L'ASSEMBLAGGIO

#### ASSEMBLAGGIO SU PISTONE IN CAVA CHIUSA ED IN CAVA SCOMPONIBILE

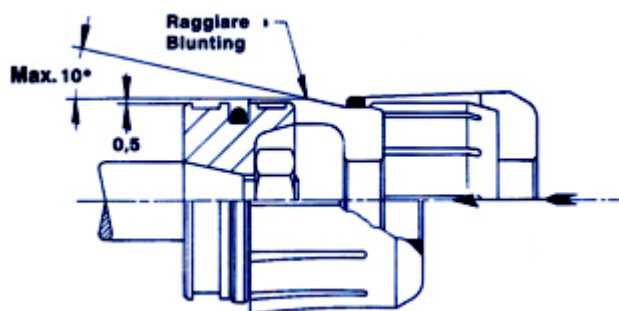


L'assemblaggio in cava chiusa puo' essere effettuato manualmente, tuttavia, l'uso di apposita attrezzatura garantisce l'integrita' dello Slipper e contenuti tempi di inserimento.  
Si consiglia di attenersi alle dimensioni minime indicate nella tabella dimensioni sede

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

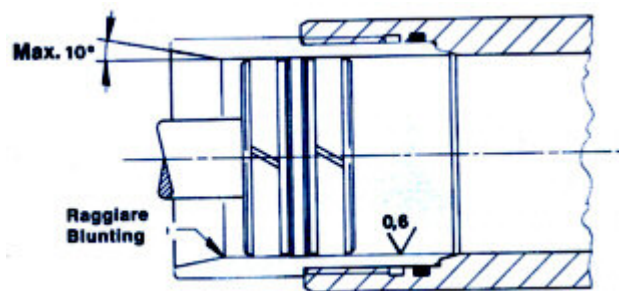


RICALIBRAZIONE

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

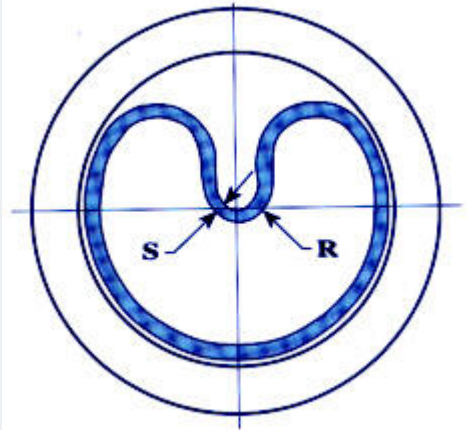
Lo spintore si espande per settori, o, piu'semplicemente, per un unico taglio longitudinale.

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

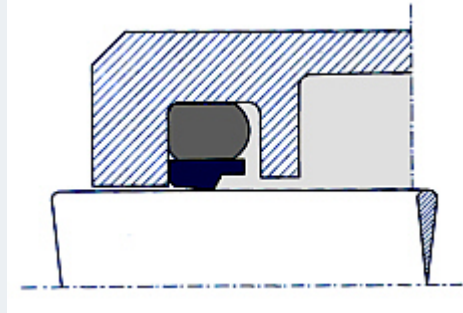


imponendogli una deformazione reniforme.

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 $\mu\text{m}$ superficie dinamica	max Ra in $\mu\text{m}$ 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
<a href="#">N-020</a>	Virgin PTFE	bianco	<b>FDA NORSOK</b>	-268 +260	Materiale di impiego generale, basso coefficiente d'attrito e buona resistenza all'estrusione.
<a href="#">N-009</a>	Ptfe-ossidi	azzurro	<b>FDA</b>	-268 +260	Impiego generale in tenute su superfici tenere
<a href="#">N-031</a>	Ptfe-bronzo	verde-azzurro		-268 +260	Alta resistenza all'usura, tenute idrauliche
<a href="#">N-032</a>	Ptfe-carbone	nero		-268 +260	Alta resistenza all'usura, tenute pneumatiche ed idrauliche
<a href="#">N-059</a>	Ptfe-carbografite	nero		-268 +260	Alta resistenza all'usura, tenute idrauliche e pneumatiche, superfici dure
<a href="#">N-197</a>	Ptfe-carbografite	nero	<b>NORSOK</b>	-268 +260	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione, tenute per idraulica e pneumatica
<a href="#">N-043</a>	Ptfe-grafite	nero	<b>FDA</b>	-268 +260	Alta resistenza all'usura, basso coefficiente d'attrito.
<a href="#">N-103</a>	Ptfe-fibra di carbonio	nero	<b>FDA</b>	-268 +260	Alta resistenza all'usura, basso coefficiente d'attrito. Superfici dure.
<a href="#">N-077</a>	Ptfe-vetro-MoS <sub>2</sub>	grigio scuro		-268 +260	Uso generale in presenza di lubrificazione, applicazioni rotanti
<a href="#">N-060</a>	Ptfe-vetro	azzurro	<b>FDA</b>	-268 +260	Impiego generale su superfici dure
<a href="#">N-067</a>	Ptfe-vetro	bianco	<b>FDA NORSOK</b>	-268 +260	Resistenza all'usura ed all'estrusione
<a href="#">N-102</a>	Ptfe-Liquid crystal polymer	beige	<b>FDA - EU</b>	-268 +260	Food & Pharma, superfici tenere.
<a href="#">N-088</a>	Ptfe-poliimmide	giallo		-268 +260	Alta resistenza all'usura. Adatto all'uso su superfici tenere.
<a href="#">N-074</a>	PEHMW	bianco	<b>FDA</b>	-140 +80	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione.
<a href="#">P95-A252</a>	Poliuretano	blu	<b>FDA</b>	-50 +105	Alta resistenza all'usura ed all'estrusione
<a href="#">P95-VI251</a>	Poliuretano	viola	<b>FDA</b>	-30 +115	Compatibile con i fluidi CIP (clean in place)
<a href="#">P95-R198</a>	Poliuretano	rosso		-30 +125	Alta resistenza ad usura ed estrusione, alte temperature
<a href="#">P95-AR255</a>	Poliuretano	arancio		-30 +135	Alta resistenza ad usure ed estrusione, alte temperature
<a href="#">P95-G253</a>	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	<b>N-032</b> N-060 N-077 N-074	<b>N-032</b> N-060 N-077 N-074	<b>N-009</b> N-043 N-074	<b>N-032</b> N-074	<b>N-009</b> N-032 N-074	
Prodotti alimentari e farmaceutici	<b>N-009</b> N-020 N-043 N-060 N-074 N-088 P95-B113	<b>N-009</b> N-074 P95-B113	<b>N-102</b> N-009 P95-B113	<b>N-009</b> N-074 P95-B113	<b>N-009</b> N-074 P95-B113	
Aria	<b>N-032</b> N-031 N-043 N-074	<b>N-032</b> N-043	<b>N-032</b> N-009 N-043 N-074	<b>N-032</b> N-074	<b>N-032</b> N-009 N-043 N-074	
Vapore	<b>N-032</b> N-043	<b>N-032</b>	<b>N-009</b> N-032 N-043		<b>N-032</b> N-009 N-043	
Acidi e Basi	<b>N-032</b> N-059	<b>N-032</b> N-043 N-074			<b>N-009</b> 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