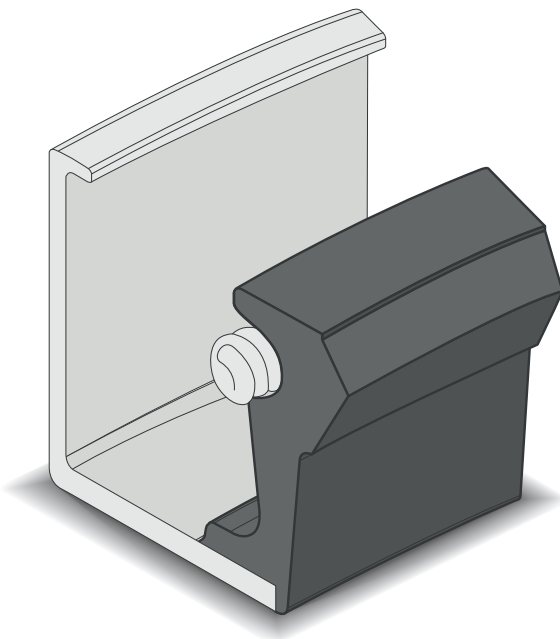




BAGUES D'ÉTANCHÉITÉ DESTINÉES AUX ARBRES ROTATIFS ET ARTICLES TECHNIQUES SUR-MESURE EN CAOUTCHOUC ET CAOUTCHOUC-MÉTAL

Rev. 00 24-11-2016

BAGUES D'ÉTANCHÉITÉ TYPE L



- Bague d'étanchéité avec le diamètre extérieur en métal rectifié selon les normes d'entreprise et obtenu d'une seule pièce sans jonction.
- Lèvre d'étanchéité directement vulcanisée sur la cage métallique.
- Le modèle L1 est particulièrement approprié pour les applications où la place entre l'arbre et le logement est minimale.
- Disponible avec lèvre anti-poussière additionnelle.

Applications

Industrie sidérurgique, Industrie éolienne, Industrie générale

Dimensions: D.I. minimal 25 mm; D.E. maximal 1.900 mm

Vitesse de fonctionnement: jusqu'à 25 m/s

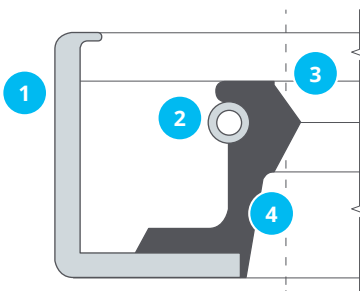
Pression: jusqu'à 0.5 BAR

Intervalle de température de fonctionnement:

- 40°C / + 220°C

Note: Tous les paramètres de fonctionnement varient selon le type de matériau et le mélange employé.

L1



Caractéristiques Techniques

- 1 Diamètre extérieur en métal rectifié
- 2 Ressort spiralé
- 3 Bord d'étanchéité obtenu par moulage

Matériaux

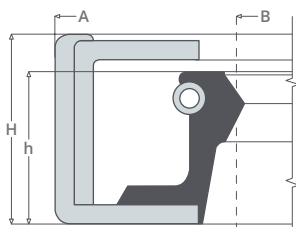
- 1 Cage métallique:
Fe-DC04; AISI 304
- 2 Ressort spiralé:
AISI 302; AISI 316; C72 phosphaté
- 4 Mélanges:
NBR; FKM; VMQ; HNBR

Pour tous les profils et les dimensions de nos articles, nous vous prions de visiter notre site Internet ou de contacter nos bureaux.

F.Ili Paris S.r.l. a socio unico

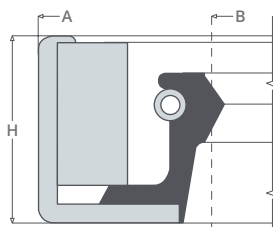
fpparis.com

via Marconi 142/144, 24060 Castelli Calepio (BG) ITALY
☎ +39 035 442 5511 | 📠 +39 035 442 5478 | ✉ info@fpparis.com



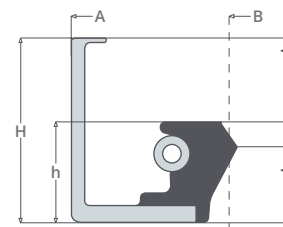
L2

Bague d'étanchéité dotée d'un renfort métallique avec le diamètre extérieur rectifié et la lèvre d'étanchéité directement vulcanisée sur la cage métallique. Le renfort métallique intérieur a pour but de fortifier la bague et de protéger la lèvre d'étanchéité.



L1A

Joint dotée d'une structure robuste grâce à une bague de renfort. Employé de préférence pour les cylindres de grandes dimensions et pour les applications lourdes.



L1BP

Variation du type L1 et L2 pour les applications à hautes pressions.

Tous les profils sont disponibles avec une lèvre anti-poussière supplémentaire "P"

DÉTAILS TECHNIQUES

Diamètre extérieur (mm)	Tolérances (mm)	Ovalisation maximale (mm)
<= 50	+0.10 +0.20	0.18
50 ÷ 80	+0.13 +0.23	0.25
80 ÷ 120	+0.15 +0.25	0.30
120 ÷ 180	+0.18 +0.28	0.40
180 ÷ 300	+0.20 +0.30	0.8
300 ÷ 400	+0.23 +0.35	1
400 ÷ 500	+0.23 +0.35	1
500 ÷ 630	+0.25 +0.35	1.3
630 ÷ 800	+0.30 +0.40	1.6
800 ÷ 1000	+0.30 +0.40	1.9
1000 ÷ 1250	+0.30 +0.45	2.2
1250 ÷ 1500	+0.40 +0.55	2.5

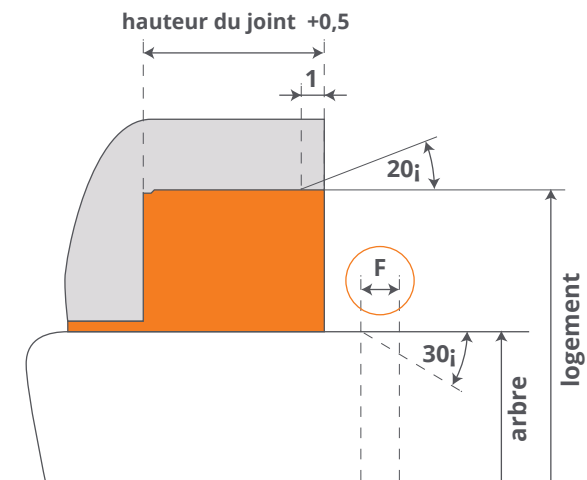
Épaisseur ou Hauteur (mm)	<= 10	± 0.30
	> 10	± 0.40

Tolérances arbre et logement pour dimensions métriques (mm) et impériales (pouces)

Arbre Ø (mm)	≤ 100	± 0.080
	101 ÷ 150	± 0.100
	151 ÷ 250	± 0.130
	>= 250	± 0.250
Logement Ø (mm)	≤ 76	± 0.025
	77 ÷ 150	± 0.040
	151 ÷ 255	± 0.050
	256 ÷ 510	+ 0.05 / -0.10
	511 ÷ 1015	+ 0.05 / -0.15
	>= 1015	+ 0.05 / -0.15

Désalignement maximal admis 2,5 mm

Arbre Ø (mm)	Chanfrein de montage "F" (mm)
≤ 250	7.00
> 250	12.00



"Nous recommandons l'emploi d'une bague de montage conique pour l'installation du joint"

Finition de l'arbre

La finition superficielle des cylindres par des carbures de chromes a donné des résultats excellents. Les finitions par oxydes de chrome, par contre, ont le désavantage de réduire la capacité de dissipation de la chaleur à travers le cylindre et pour cette raison elles ne devraient pas être employées avec des installations caractérisées par des vitesses élevées (>10m/s). L'emploi des sleeves sur les cylindres est conseillé dans les points d'étanchéité et de finition de dureté 58-62 HRC.

Choix des éléments d'étanchéité

Mélanges	Applications
Nitrile NBR	Huiles lubrifiantes, huiles hydrauliques et graisses minérales, eau, liquides HFA, HFN, détergents caustiques.
Nitrile hydrogéné HNBR	Huiles lubrifiantes, huiles hydrauliques et graisses minérales, eau, liquides HFA, HFN, détergents caustiques. Ce matériau assure une résistance exceptionnelle à l'abrasion et un bon comportement thermique.
Fluoropolymère FKM	Liquides minéraux et graisses, liquides HFA, HFB, HFC, HFD, eau, produits chimiques et solutions. Ce matériau ne peut pas être employé avec des liquides très inflammables à base d'acide phosphorique. Il est recommandé avec les huiles inflammables.
Silicone VQM	Huiles organiques et huiles avec un contenu élevé d'aniline, huiles de moteur et de boîte de vitesse. Caractéristiques excellentes pour les huiles minérales et les graisses. Il peut être employé avec les hydrocarbures aliphatiques et aromatiques. Ce matériau a une bonne résistance aux températures basses et élevées.

Dureté de l'arbre et finition superficielle

Vitesse (m/s)	Rugosité maximale		Dureté HRC
	Ra (mm)	Rmax (mm)	
≤ 10	0.5-0.6	2.0-3.0	30
11 ÷ 16	0.3-0.5	1.0-2.0	40
> 16	0.2-0.3	0.8-1.0	50

Description		NBR	FKM	VQM	HNBR
Température de fonctionnement	C (± 2)	-20 ÷ +100	-20 ÷ +220	-60 ÷ +180	-40+150
Dureté standard	Shore A (±5)	70	70	70	70
Vitesse maximale de fonctionnement	m/s	12	25 ÷ 35	25	15

Les données spécifiées au-dessus ont été obtenues à travers des tests qui nous considérons fiables. Nous n'assurons pas que les mêmes résultats peuvent être reproduits dans d'autres laboratoires et dans d'autres conditions de préparation et d'évaluation des échantillons. Pour plus de détails, nous vous prions de contacter notre bureau technique.