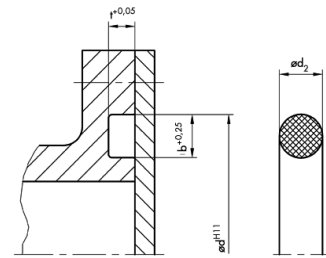


Datenblatt

O-Ring NBR 70



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: NBR 70
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Glas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur NBR (°C): -30 bis +100

Medieneignung

Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralöle und -fette, Hydrauliköle H, HL, HLP, schwerentflammbare Druckflüssigkeiten HFA, HFB HFC bis ca. +50 °C und Wasser bis max. +80 °C.

Funktion

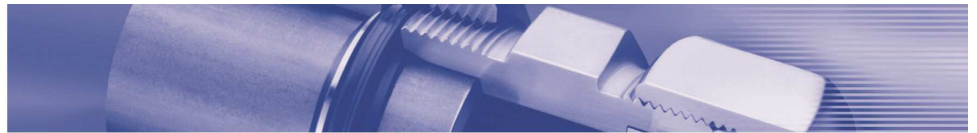
O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt. Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und -boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.

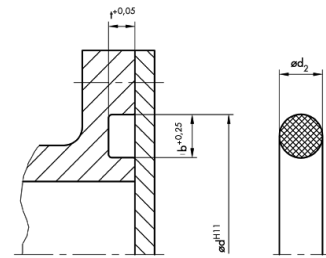
Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.



Datenblatt

O-Ring NBR 70



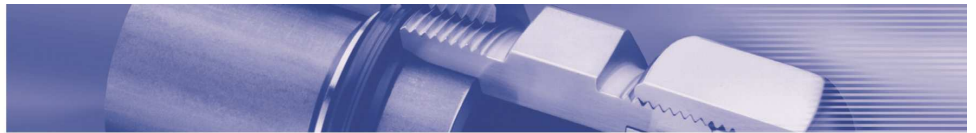
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

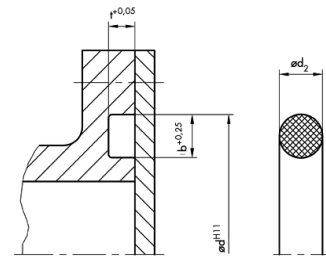
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder –hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring NBR 80



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: NBR 80
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601
Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Glas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur NBR (°C): -30 bis +100

Medieneignung

Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralöle und –fette, Hydrauliköle H, HL, HLP, schwerentflammbare Druckflüssigkeiten HFA, HFB HFC bis ca. +50 °C und Wasser bis max. +80 °C.

Funktion

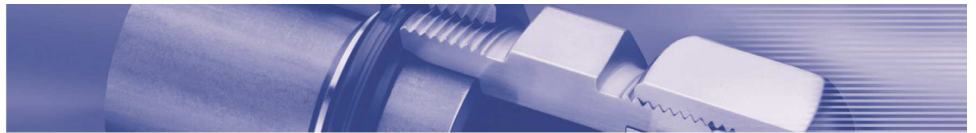
O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt- Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und –boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.

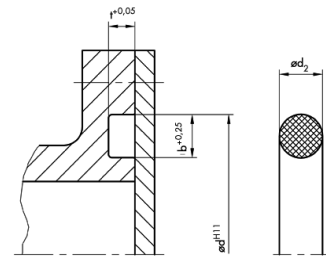
Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.



Datenblatt

O-Ring NBR 80



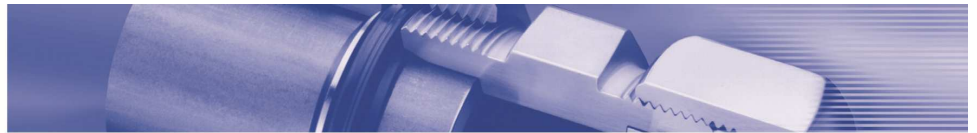
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

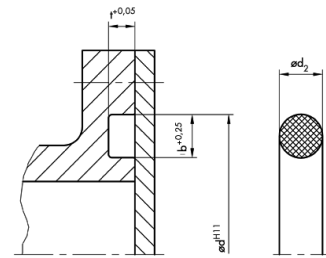
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder -hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring NBR 90



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: NBR 90
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Glas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur NBR (°C): -30 bis +100

Medieneignung

Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralöle und -fette, Hydrauliköle H, HL, HLP, schwerentflammbare Druckflüssigkeiten HFA, HFB HFC bis ca. +50 °C und Wasser bis max. +80 °C.

Funktion

O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt. Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und -boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.

Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.



Stammhaus
Rötelstraße 17
74172 Neckarsulm
Tel. (0 71 32) 3 21-0
Fax (0 71 32) 3 21 190
E-mail info@koehler.de
Internet www.koehler.de

Niederlassung
Memeler Str. 85-87
68307 Mannheim
Tel. (06 21) 7 99 51-0
Fax (06 21) 7 99 51-15
E-mail mannheim@koehler.de

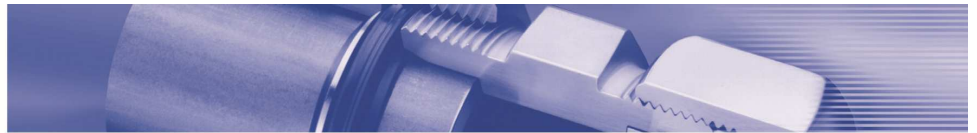
Niederlassung
Neckarstraße 47/1
78727 Oberndorf
Tel. (0 74 23) 8 10 98-0
Fax (0 74 23) 8 10 98-29
E-mail oberndorf@koehler.de

Niederlassung
Zollersbühnenstraße 8
76437 Rastatt
Tel. (0 72 22) 9 02 39-0
Fax (0 72 22) 9 02 39-29
E-mail rastatt@koehler.de

Niederlassung
Am Westkai 53
70329 Stuttgart
Tel. (07 11) 93 23 54 30
Fax (07 11) 93 23 54 69
E-mail stuttgart@koehler.de

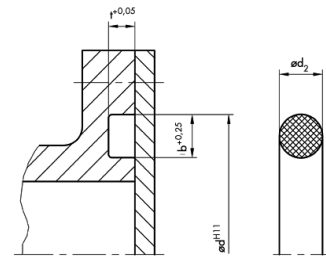
Niederlassung
Benzstraße 6
89079 Ulm
Tel. (07 31) 1 59 99-0
Fax (07 31) 1 59 99-29
E-mail ulm@koehler.de





Datenblatt

O-Ring NBR 90



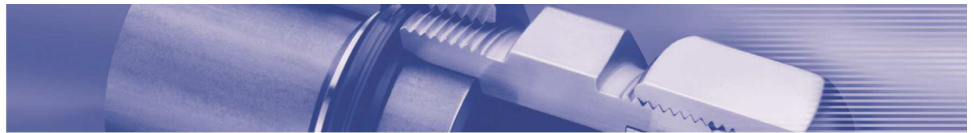
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

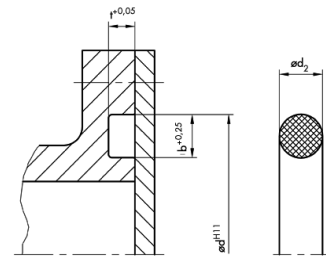
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder –hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring FKM 80



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: FKM 80
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Glas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur NBR (°C): -15 bis +200

Medieneignung

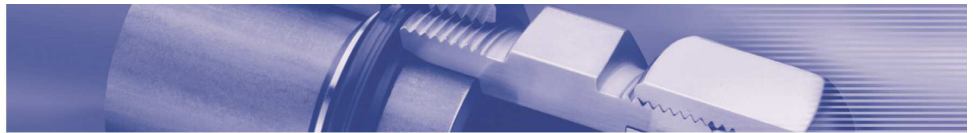
Gute chemische Beständigkeit gegen Mineralöle und –fette, synthetische Öle und –fette, Motoren-, Getriebe- und ATF-Öle bis ca. +150 °C, Kraftstoffe, schwerentflammbare Druckflüssigkeiten HFD, aliphatische aromatische und chlorierte Kohlenwasserstoffe, Wasser bis max. +80 °C, sehr gute Witterungs- Ozon- und Alterungsbeständigkeit, sehr geringe Gasdurchlässigkeit (dadurch gut geeignet für Vakuumeinsätze), breite Chemikalienbeständigkeit.

Funktion

O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

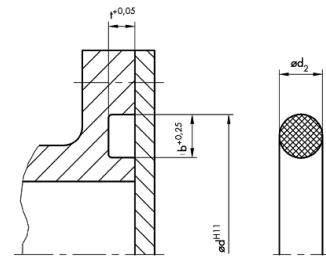
Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt- Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und –boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.



Datenblatt

O-Ring FKM 80



Einbauräume

Die Einbauräume (Nuten) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.

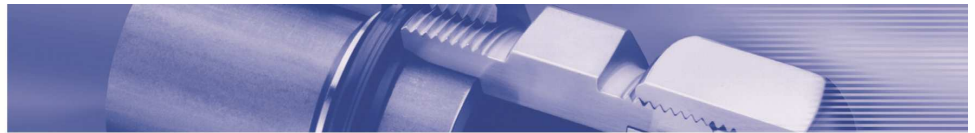
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

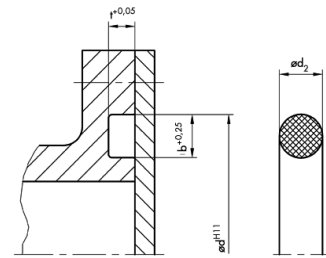
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder -hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring EPDM 70 Schwefel



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: EPDM 70 schwefelvernetzt
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Gas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur EPDM70 schwefelvernetzt (°C): -45 bis +130

Medieneignung

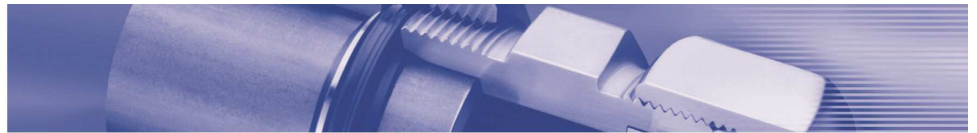
Gut beständig in Heißwasser und Wasserdampf, Waschmittel-, Natron- und Kaltlaugen, Siliconölen und -fetten, vielen polaren Lösungsmitteln, vielen verdünnten Säuren und Chemikalien. Dazu kommt eine gute Ozonbeständigkeit. Eine absolute Unverträglichkeit besteht für die EPDM-Werkstoffe mit jeglichen Mineralölprodukten (Schmier- und Kraftstoffe).

Funktion

O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

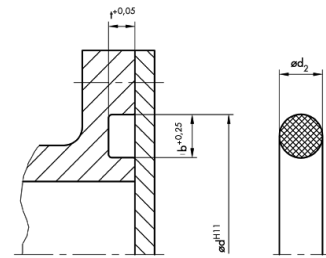
Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt. Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und -boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.



Datenblatt

O-Ring EPDM 70 Schwefel



Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.

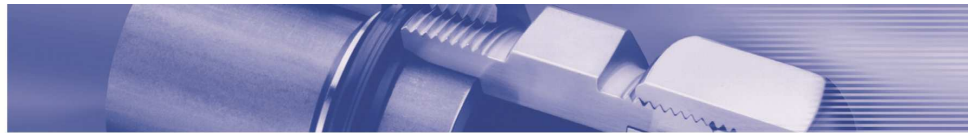
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

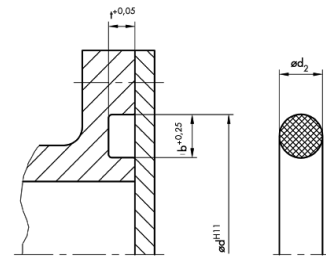
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder -hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring EPDM 70 perox.



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: EPDM 70 perox. vernetzt
Farbe: schwarz

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Gas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur EPDM70 perox. vernetzt (°C): -50 bis +150

Medieneignung

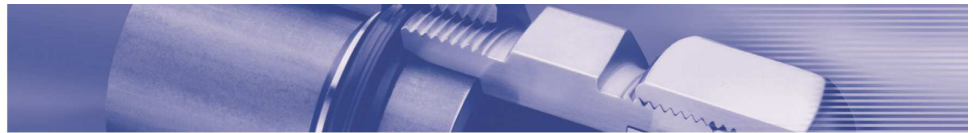
Gut beständig in Heißwasser und Wasserdampf, Waschmittel-, Natron- und Kaltlaugen, Siliconölen und -fetten, vielen polaren Lösungsmitteln, vielen verdünnten Säuren und Chemikalien. Dazu kommt eine gute Ozonbeständigkeit. Eine absolute Unverträglichkeit besteht für die EPDM-Werkstoffe mit jeglichen Mineralölprodukten (Schmier- und Kraftstoffe).

Funktion

O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

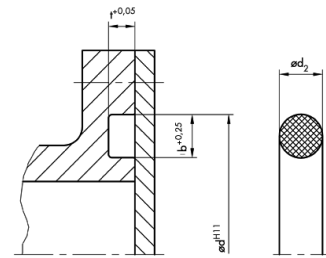
Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt. Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und -boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.



Datenblatt

O-Ring EPDM 70 perox.



Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.

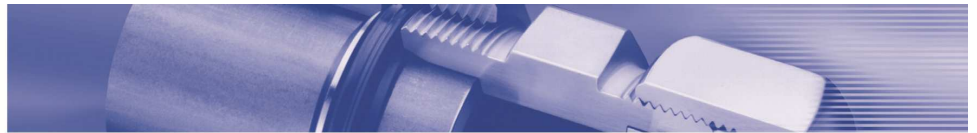
Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

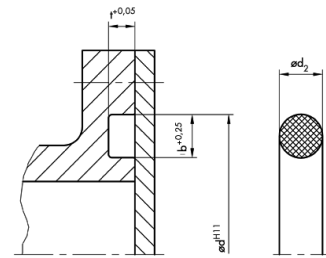
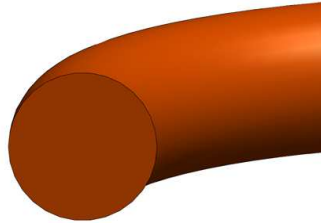
Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder -hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.



Datenblatt

O-Ring VMQ 70



Beschreibung

Produktgruppe: OR O-Ringe
Werkstoff: VMQ 70
Farbe: rotbraun

Toleranzen: nach DIN 3771 / ISO 3601

Werkstoffe mit Zulassungen bzw. Konformitätsprüfungen für spezielle Anwendungen (Gas, Trinkwasser, Lebensmittel) stehen bei Bedarf zur Verfügung.

Betriebseinsatzgrenzen

Temperatur VMQ 70 (°C): -55 bis +200

Medieneignung

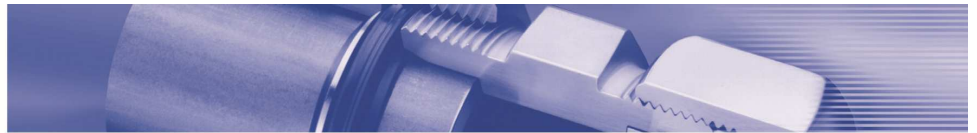
Gute Beständigkeit in Wasser (bis 100), aliphatische Motoren- und Getriebeöle, tierischen und pflanzlichen Ölen und Fetten. Nicht beständig ist VMQ generell gegen Kraftstoffe, aromatische Mineralöle, Wasserdampf (kurzzeitig bis max. 120 möglich), Siliconöle und -fette, sowie Säuren und alkalische Verbindungen.

Funktion

O-Ringe sind endlose, kreisförmige Ringe mit kreisrundem Querschnitt, die aus Elastomerwerkstoffen in Formwerkzeugen durch Vulkanisation hergestellt werden. Der O-Ring erzielt seine Dichtwirkung durch die Deformation des Querschnitts nach Einbau und Verpressung im Einbauraum. Der O-Ring kann radial oder axial im Einbauraum verpresst werden. Im Betriebszustand verstärkt der Mediendruck die Dichtfunktion, da sich der Elastomerwerkstoff unter Druck wie ein inkompressibles Fluid verhält.

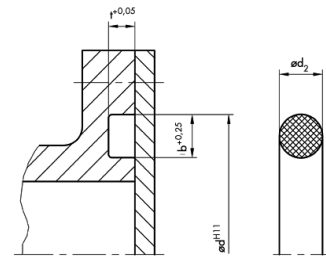
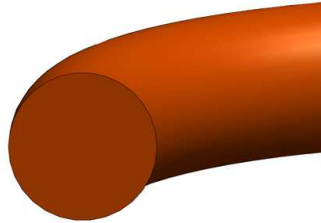
Einsatzgebiete

O-Ringe werden überwiegend zur Abdichtung ruhender Maschinen- und Anlagenteile (statische Anwendung) gegen flüssige und gasförmige Medien eingesetzt- Zum Beispiel Flansch- und Deckelabdichtungen, Rohrverschraubungen und Zylinderkopf und -boden bei Hydraulikzylinder. Unter bestimmten Voraussetzungen können O-Ringe auch bei hin- und hergehenden, rotierenden und überlagerten Schraubenbewegungen eingesetzt werden (dynamische Anwendung). Bei sachgemäßer Ausführung des Einbauraumes, konstruktiv richtiger Auslegung und richtiger Werkstoffwahl können Drücke bis 1000 bar abgedichtet werden, gegebenenfalls sind Stützringe zu verwenden. O-Ringe werden in zahlreichen Branchen, wie z. B. in der Hydraulik, Pneumatik, Vakuumanwendung, Armaturenindustrie, Automobilindustrie sowie im Anlagen- und Maschinenbau eingesetzt.



Datenblatt

O-Ring VMQ 70



Einbauräume

Die Einbauräume (Nutzen) für O-Ringe sollen nach Möglichkeit rechtwinklig eingestochen werden und sind sorgfältig zu bearbeiten. Grate, Kratzer und Kerben sind zu vermeiden. Die Maße für die erforderliche Nuttiefe und Nutbreite sind abhängig von dem jeweiligen Anwendungsfall und der Schnurstärke. Konstruktive Empfehlungen und Maßtabellen erhalten Sie bei uns. Für die Montageerleichterung können wir auf Wunsch verschiedene Oberflächenbeschichtungen anbieten.

Auswahl und Auslegung

Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, sollen O-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke gewählt werden. Die zu wählende Härte des O-Ring-Werkstoffes ist abhängig vom Druck, den Spaltweiten, der Abdichtungsart (stat./dyn.) und der Oberflächengüte der Medienteile. Für Standardanwendungen empfehlen wir eine Werkstoffhärte von 70 Shore A. Des Weiteren ist auf die richtige Verpressung, Dehnung oder Stauchung und Nutfüllung im Einbauraum zu achten.

Montage

Bei der Montage muss jegliche Beschädigung des O-Rings vermieden werden, da sonst Undichtigkeiten auftreten können. Bitte beachten Sie außerdem folgende Hinweise:

- Der O-Ring darf nicht bis an die Dehnungsgrenze aufgeweitet werden.
- Kanten müssen gratfrei sein, Radien und Schrägen übergangslos angebracht werden.
- Staub, Schmutz, Metallspäne und sonstige Partikel sind zu entfernen.
- Gewindespitzen und Einbauräume für andere Dicht- und Führungselemente sollten mit einer Montagehülse überdeckt werden.
- Montageoberflächen und die O-Ringe selbst sollen mit einem geeigneten Fett versehen werden.
- Das Erwärmen in Öl oder heißem Wasser auf ca. 80 °C macht Elastomere geschmeidiger. Der O-Ring lässt sich dadurch leichter für die Montage aufdehnen.
- Eventuell verwendete Montagewerkzeuge wie Spreizdorn oder -hülsen sollen aus weichem Material (z. B. POM) bestehen und frei von scharfen Kanten sein.
- Der O-Ring sollte nicht über die Montagefläche gerollt werden. Beim Einschnappen in die Nut darf der O-Ring nicht verdrillt sein.