

RETENES

DR 204



DISEÑO

La pieza **DR 204** es un retén partido sin anillo interior de refuerzo, para la estanqueidad de grasa o aceite en equipos rotativos montados horizontalmente.

Al carecer de anillo de refuerzo, la fijación del retén en su alojamiento se realiza mediante un apriete axial del mismo. Opción de retén entero en montajes partidos.

La ventaja que ofrece el retén **DR 204** es que se puede mecanizar bajo dimensiones no normalizadas si es preciso, y en una amplia gama de elastómeros.

Véase apartado de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
NBR	85 A	-30 °C ...+110 °C	Adecuado para grasas vegetales y animales, aceites minerales y fluidos HFB y HFC. No es apto para líquidos de frenos. Disponibilidad de otras formulaciones con certificación FDA.
FPM	82 A	-20 °C ...+220 °C	Apto para lubricantes y fluidos químicamente agresivos y a alta temperatura. Incompatible con amoníaco, vapor, cetonas y líquidos de frenos. Disponibilidad de otras formulaciones con certificación FDA.
H-NBR	85 A	-20 °C ...+150 °C	Destaca por su alta resistencia a la abrasión. Mejora la resistencia química del NBR al ozono y es compatible con vapor. Ataque por ácidos y bases fuertes y compuestos aromáticos, entre otros fluidos.
VMQ	85 A	-60 °C ...+200 °C	Pobre resistencia a lubricantes sin embargo, destaca por su resistencia al ozono, humedad, ácido acético concentrado y al aire caliente. Disponibilidad de otras formulaciones con certificación FDA.
Aflas®	83 A	-5 °C ...+200 °C	Material de mayor resistencia química que el FPM, especialmente para vapor (170 °C), metanol y líquidos de frenos. Incompatible con gasolinas y disolventes.

Para validar un cierto material, sólo la prueba en campo es fiable ya que la resistencia química y física de la formulación de interés está influenciada por la velocidad, la presión, la temperatura y el fluido o mezcla de fluidos de trabajo.

Muelle helicoidal o "de gusanillo" fabricado en acero inoxidable AISI 302. Muelle helicoidal o "de gusanillo" fabricado en acero inoxidable AISI 302.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Temperatura: según material escogido.
- Presión de hasta 0,2 bar.
- Velocidad periférica de hasta 10 m/s.
- Para ejes y vástagos de Ø 20 hasta Ø 500 mm (otros diámetros, a consultar).

SERVICIOS

- Ejes de bombas
- Vástagos de válvulas
- Ejes de mezcladores
- ...

SIGUE ...

MONTAJE

Montaje a salida de eje – retén partido

Lubricar adecuadamente el labio y la pista de rodadura del eje antes del montaje. Disponer el retén a la salida del eje con los extremos situados a las 12 h de un reloj para evitar cualquier fuga de fluido. Realizar el apriete axial del retén con una arandela atornillada a la caja.

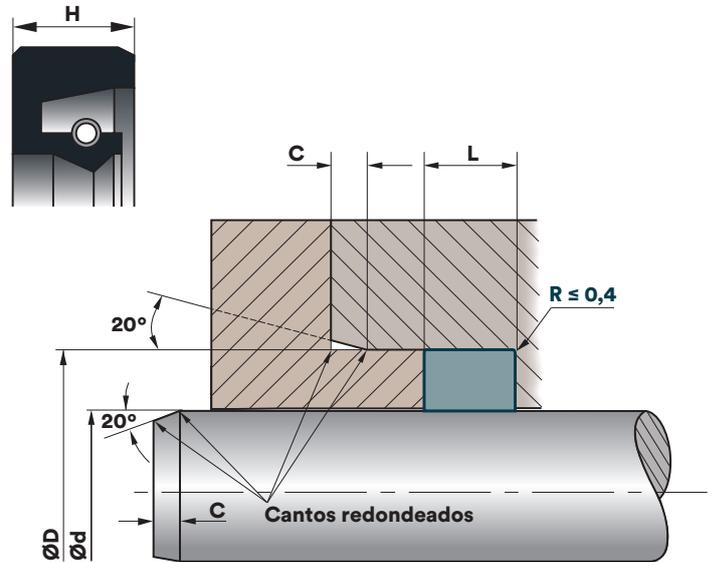
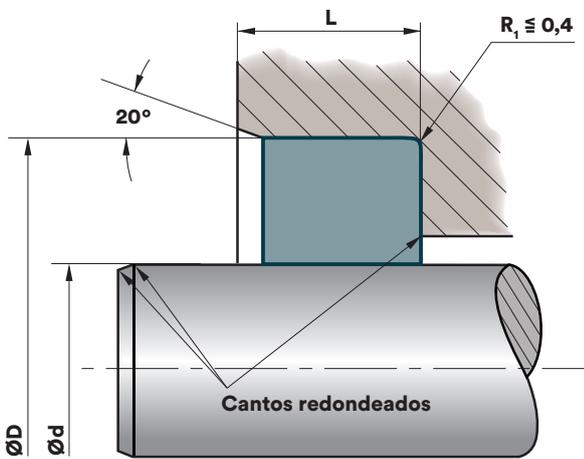
Montaje partido – retén entero

Lubricar adecuadamente el labio y la pista de rodadura del eje antes del montaje. Orientar el labio hacia el lado de mayor presión. El labio del retén no debe tocar cantos vivos, rebabas de chaflanes, de alojamientos etc... Es imprescindible la utilización de un casquillo de montaje si el retén se introduce con el labio hacia delante y debe pasar sobre un eje escalonado o estriado.

INSTALACIÓN

Cotas necesarias para fabricación	
Ød	Diámetro del eje
ØD	Diámetro exterior del alojamiento
H	Altura de la pieza
L	Altura del alojamiento

Longitud del chaflán C						
Ød	≤ 40	40 ... ≤ 75	75 ... ≤ 150	150 ... ≤ 200	200 ... ≤ 300	300 ... ≤ 580
C	4,0	5,0	6,0	8,5	10,0	14,0



ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial			
Rugosidad	R _{máx}	R _z	R _a
Eje (*)	< 6,3 µm	1,0 – 5,0 µm	0,2 – 0,8 µm
Alojamiento	< 25,0 µm	10,0 – 25,0 µm	1,6 – 6,3 µm

Tolerancias recomendadas		
Ød	ØD	L
h9	H8	+0,2

(*) Prever un rectificado en profundidad y sin trazas de orientación en el área de contacto del eje con la arista de estanqueidad.

La dureza de la pista de trabajo debe ser de mínimo de 45 HRC. Para condiciones más severas (suciedad, degradación del aceite...) se recomienda que la dureza de la pista de trabajo sea de 50 HRC.