

## RETENES

### DR 300



#### DISEÑO

La pieza **DR 300** es el labio del cierre labial **DR 301** en base a PTFE con cargas, para alojamientos no normalizados.

Gracias a la baja fricción del PTFE, este material resulta óptimo para fluidos con escasa o nula lubricación, así como con productos químicamente agresivos (aceites minerales, aceites sintéticos, grasas, agua, ácidos, bases, lejías, disolventes y gases, entre otros productos químicos).

La estanqueidad estática entre el labio y la carcasa de sujeción se lleva a cabo con una arandela de elastómero.

Véase apartado de materiales.

## INFORMACIÓN TÉCNICA

### MATERIALES RECOMENDADOS

Material del cuerpo	Dureza Shore	Observaciones
<b>F1</b> (PTFE Virgen)	54 D	Resistencia química excelente. Bajo coeficiente de fricción. Material eléctricamente aislante. Apto para uso alimentario (FDA; ADI Free; CE).
<b>F2</b> (15 % fibra de vidrio / 5 % MoS <sub>2</sub> )	58 D	Resistencia a la extrusión. Incorpora lubricante sólido (MoS <sub>2</sub> ). Material no conductor.
<b>F4</b> (< 25 % carbón de coque)	62 D	Recomendado para agua. Material conductor. La formulación con un 2% de grafito tiene certificación para uso alimentario (FDA; ADI Free; CE).
<b>F10</b> (10 % Ekonol)	60 D	Excelente rendimiento para el funcionamiento en seco y bajo vacío. Certificaciones FDA y CE.
<b>F11</b> (< 25 % fibra de vidrio)	60 D	Elevada resistencia a la presión. No utilizar sobre metales blandos. Material no conductor. Certificaciones FDA y CE.
<b>F12</b> (< 15 % PEEK)	58 D	Elevada resistencia al desgaste. Industria alimentaria. Material conductor. Certificaciones FDA y CE.
<b>F13</b> (< 20 % Ferrita / Magnetita)	58 D	Material detectable por campo magnético, por rayos X o sistemas de detección visual. Certificaciones FDA y CE.

*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.*

### CAMPO DE APLICACIÓN

- Temperatura: -20°C hasta +260°C.
- Presión de hasta 10 bar.
- Velocidad periférica de hasta 25 m/s.
- Para ejes de Ø 12 hasta Ø 350 mm (otros diámetros, a consultar).

### SERVICIOS

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

SIGUE ...

DR 300

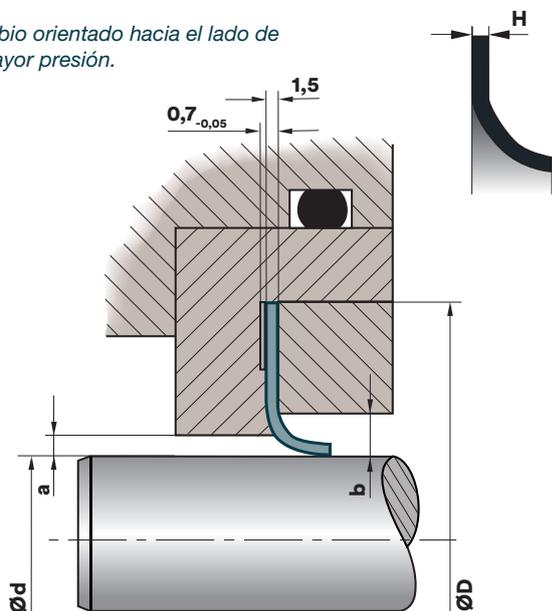
**MONTAJE**

**Montaje partido**

El labio no debe tocar cantos vivos ni rebabas de acabados. Si se introduce el labio hacia delante y debe deslizarse por un eje estriado o con escalón, debe usarse un cono de montaje con un chaflán de 10° a 15°.

**INSTALACIÓN**

Labio orientado hacia el lado de mayor presión.



**Cotas necesarias para fabricación**

Ød	Diámetro del eje
ØD	Diámetro exterior del alojamiento
H	Altura de la pieza

**Alojamientos recomendados**

Labio			Junta Plana		
Ød	ØD	b	ØINT	ØEXT	Espesor
12 ... ≤ 19	d + 12	2,0	d + 7,5	d + 11,5	1,0
20 ... ≤ 49	d + 15	2,5	d + 9,0	d + 14,0	1,0
50 ... ≤ 149	d + 15	3,0	d + 12,0	d + 19,0	1,0
150 ... ≤ 299	d + 15	3,0	d + 14,5	d + 23,5	1,0
300 ... ≤ 350	d + 15	3,0	d + 16,0	d + 28,5	1,0

**RANURAS DE EXTRUSIÓN**

Ranura de extrusión (a)		
Ød	0,5 MPa	1,0 MPa
12 ... ≤ 19	2,0	0,5
20 ... ≤ 49	2,5	0,5
50 ... ≤ 149	3,0	0,5
150 ... ≤ 299	3,0	0,5
300 ... ≤ 350	3,0	0,5

Ranura de extrusión: Valores para PTFE con cargas. Otros materiales, a consultar.

**ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS**

Acabado superficial			
Rugosidad	R <sub>máx</sub>	R <sub>z</sub>	R <sub>a</sub>
Eje <sup>(1)</sup>	< 6,3 µm	0,6 - 2,0 µm	<sup>(1)</sup>
Alojamiento	< 25,0 µm	6,3 - 16,0 µm	1,6 - 6,3 µm

<sup>(1)</sup> El rectificado de la superficie del eje debe estar exenta de torsiones.  
<sup>(1)</sup> Fluidos lubricantes: 0,3 µm ≤ R<sub>a</sub> ≤ 0,5 µm  
 Fluidos no lubricantes: 0,2 µm ≤ R<sub>a</sub> ≤ 0,4 µm

**Tolerancias recomendadas**

Ød	ØD
h11	H8

**Dureza del eje**

Fluidos lubricante	45 ≤ HRC ≤ 60
Fluidos NO lubricantes	58 ≤ HRC ≤ 65