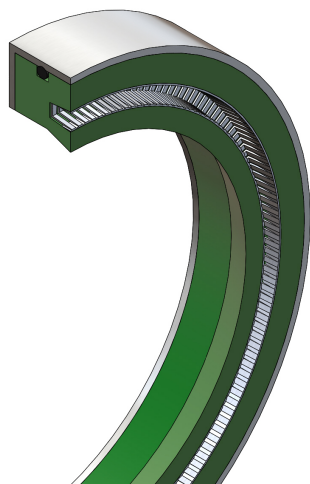


RETENES

DRB 102SP



DISEÑO

Collarín energizado con un muelle laminar y carcasa metálica, para la estanqueidad de ejes y de vástagos.

El modelo **DRB 102 SP** es adecuado para trabajar con fluidos de alta viscosidad, en servicios de baja velocidad y de media presión. La estanqueidad entre el cuerpo de la pieza y su carcasa se logra con una junta tórica, sita en su diámetro exterior.

En servicios alimentarios o farmacéuticos, el collarín **DRB 102 SP** se puede suministrar con la cavidad del muelle rellena de silicona FDA y evitar volúmenes muertos de producto.

- El labio no sobresale del cuerpo y queda protegido.
- Relleno opcional con silicona FDA.
- Amplia gama de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material anillo	Dureza Shore	Observaciones
C-HPU	57 D	Poliuretano no conductor de gran resistencia a la abrasión, para -20 °C ...+115 °C y con certificación FDA.
F10 (10 % Ekonol)	55 D	Resistencia al desgaste. Apto para el funcionamiento en seco y para servicios de vacío. Certificaciones FDA y CE.
F2 (15 % fibra de vidrio / 5 % MoS ₂)	58 D	Resistencia a la extrusión. Bajo coeficiente de fricción. Material no conductor.
F11 (< 25 % fibra de vidrio)	60 D	Elevada resistencia a la presión. No utilizar sobre metales blandos. Material no conductor. Certificaciones FDA y CE.
F4 (< 25 % carbón de coque)	62 D	Recomendado para aceites hidráulicos en base agua. Material conductor. Opción formulación con certificación FDA.
F12 (< 15 % PEEK)	58 D	Elevada resistencia al desgaste. Industria alimentaria. Material conductor. Certificaciones FDA y CE.
F13 (< 20 % Ferrita / Magnetita)	58 D	Elevada resistencia al desgaste. Material detectable por campo magnético, por rayos X o sistemas de detección visual. Certificaciones FDA y CE.

Otras formulaciones de PTFE con cargas, bajo petición. Juntas tóricas de NBR (-20 °C ≤ T ≤ +110 °C) y FPM (-20 °C ≤ T ≤ +200 °C). Otros elastómeros, bajo petición.

Carcasa de acero inoxidable AISI 316.

Muelle laminar de acero inoxidable AISI 301 o de Elgiloy® (aleación de cobalto, cromo y níquel).

CAMPO DE APLICACIÓN

- Temperatura: según material escogido.
- Presión de hasta 25 bar.
- Velocidad periférica de hasta 2 m/s.
- Para ejes y vástagos de Ø 20 hasta Ø 125 mm. (otros diámetros, a consultar).

SERVICIOS

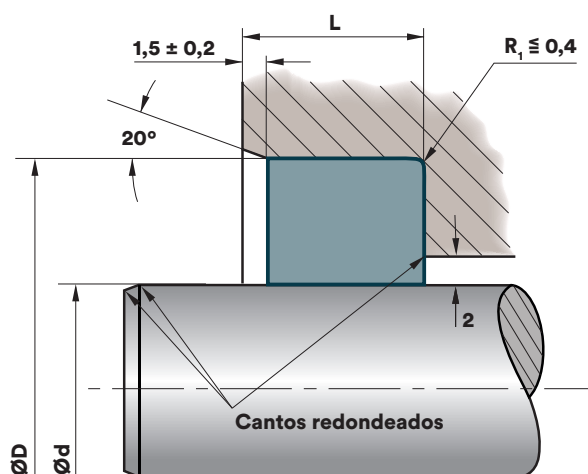
- Ejes de bombas
- Ejes de agitadores
- Vástagos de válvulas
- Ejes de mezcladores
- ...

SIGUE ...

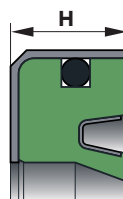
DRB 102SP

INSTALACIÓN

El labio del retén **DRB 102 SP** debe orientarse hacia donde haya presión y, si se introduce con el labio de obturación hacia adelante, se recomienda utilizar un cono de montaje con un chaflán de 20° a 30°.



Las zonas por las que ha de pasar el labio deben ser lisas y sin rebabas que puedan dañarlo.



Cotas necesarias para fabricación

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

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial			
Rugosidad	R _{máx}	R _z	R _a
Eje ⁽¹⁾	< 6,3 µm	1,0 – 3,0 µm	0,2 – 0,4 µm
Alojamiento	< 25,0 µm	10,0 – 25,0 µm	1,6 µm

⁽¹⁾ El rectificado de la superficie del eje debe estar exenta de torsiones.

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.

Tolerancias recomendadas		
Ød	ØD	L
h11	H8	+0,5

DIMENSIONES RECOMENDADAS

Ød	ØD	h	Ød	ØD	h	Ød	ØD	h	Ød	ØD	h	Ød	ØD	h	Ød	ØD	h	Ød	ØD	h
20	40	7	28	47	7	36	47	7	45	62	8	56	70	8	65	85	10	85	110	12
	47			52			50			65			72			90			120	
	40	7		42			52			72			80	8		100			110	12
22	47			47	7		62			62	8		85			90			120	12
	40		30	52			52			72			72	8		100	10		120	
24	47	7		62		38	55	7		68			80		58	90	10		120	
	40			45			62			72	8		75			100	10		125	12
	42	7	32	47	7		52			80			80	8		95			120	
25	47			52		40	55	7		68			85			100	10		125	12
	52			47			62			72	8		90			95			130	
	42	7		50	7		55			70			85	10		100	10		130	12
26	47		35	52		42	55			72			90			100	10		140	
	40			62	8		72	8		85			90	10		110			140	12

Otras medidas bajo consulta.