

JUNTAS DE PISTÓN

DK 123

JUNTA DE DOBLE EFECTO



DISEÑO

El modelo **DK 123** es una junta simétrica; tanto la arista del labio interior como la del labio exterior hacen la misma tensión de cierre.

El perfil dispone de un anillo de sujeción que lo inmoviliza en el alojamiento. Se puede utilizar indistintamente en pistones o en vástagos.

- Junta simétrica.
- Anillo de sujeción.
- Pieza para pistón y/o vástago.

Puede mecanizarse en poliuretano y en elastómeros. Véase apartado de materiales.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
HPU o C-HPU	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
PUBL	95 A	-20 °C ...+115 °C	Poliuretano resistente a la abrasión. Material con certificación FDA.
SL-PU	96 A	-20 °C ...+110 °C	Poliuretano de gran resistencia a la abrasión. Bajo coeficiente de fricción.
LT-PU +	96 A	-55 °C ...+110 °C	Poliuretano con excelente rendimiento a baja temperatura.
NBR	85 A	-30 °C ...+110 °C	Caucho nitrilo adecuado para ambientes limpios.
H-NBR	85 A	-20 °C ...+150 °C	Elastómero con la mayor resistencia al desgaste.
FPM	82 A	-20 °C ...+200 °C	Fluorelastómero para fluidos químicamente agresivos o a alta temperatura.

Se recomienda utilizar anillo de sujeción en POM o PA. Sin embargo, para servicios a alta temperatura se sugieren anillos de sujeción de F11 PTFE cargado con un 25 % de fibra de vidrio. Hay disponibilidad de más formulaciones de poliuretanos y elastómeros, según sean las condiciones de trabajo.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Velocidad $\leq 0,7$ m/s
- Temperatura: según material escogido
- Presión: 40 MPa (400 bar)
- Para camisas de $15 \text{ mm} \leq \text{ØD} \leq 580 \text{ mm}$ (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Maquinaria móvil ligera
- Pieza de repuesto
- ...





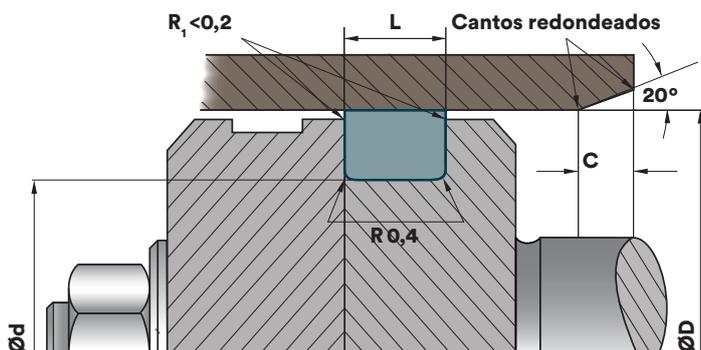
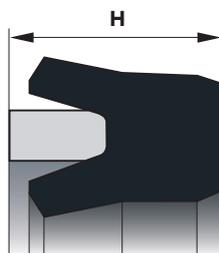
MONTAJE

Montaje Partido

Debido a que el anillo de sujeción no puede dilatarse, el modelo **DK 123** se monta en un pistón partido.

INSTALACIÓN

Collarín orientado hacia el lado de mayor presión.



Cotas necesarias para fabricación

ØD	Diámetro de la camisa
Ød	Diámetro interior del alojamiento
H	Altura del conjunto
L	Altura del alojamiento

Alojamientos recomendados

ØD	Ød	L	C
15 ... < 25	D - 8	6,0	3,5
25 ... < 50	D - 10	7,0	4,0
50 ... < 75	D - 12	8,0	4,5
75 ... < 150	D - 15	10,0	5,0
150 ... < 300	D - 20	12,0	6,0
300 ... < 500	D - 25	18,0	8,5
500 ... ≤ 580	D - 30	20,0	10,0

RANURAS DE EXTRUSIÓN

Ranura de extrusión radial máxima

ØD	10 MPa	20 MPa	40 MPa
15 ... < 25	0,18	0,11	0,05
25 ... < 50	0,22	0,16	0,10
50 ... < 75	0,27	0,20	0,14
75 ... < 150	0,31	0,25	0,19
150 ... < 300	0,39	0,32	0,26
300 ... < 500	0,46	0,39	0,33
500 ... ≤ 580	0,52	0,45	0,39

Ranura de extrusión: valores para poliuretanos de 95 °Sh A de dureza. Otros materiales, a consultar.

ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial

Rugosidad	R _{máx}	R _a
Superficie del cilindro	< 2,5 µm	0,05 - 0,20 µm
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

Tolerancias recomendadas

Ød	ØD	L
h10	H9	+0,2