

AROS DE APOYO

DST 109



DISEÑO

El aro de apoyo evita la extrusión de una junta de elastómero, tanto para servicios estáticos como dinámicos.

El modelo **DST 109** es un aro de apoyo no metálico, con un corte transversal y de sección cóncava para adaptarse mejor al contorno de la junta tórica. Según sea la presión de trabajo, se pueden instalar un anillo o dos, a ambos lados de la junta de elastómero.

- Para todas las juntas tóricas (de interior y de exterior).
- Elevada resistencia mecánica.
- Facilidad de montaje.

INFORMACIÓN TÉCNICA

MATERIALES RECOMENDADOS

Material	Dureza Shore	Temperatura de servicio	Observaciones
F1 (PTFE Virgen)	54 D	-200 °C ... +260 °C	Resistencia química casi universal. Bajo coeficiente de fricción. Material no conductor.
HPU 55 D	55 D	-20 °C ... +115 °C	Poliuretano de alta dureza y gran resistencia al desgaste.
PUBL	48 D	-20 °C ... +115 °C	Poliuretano resistente al desgaste con certificaciones alimentarias FDA y CE's.
FPM	33 D	-20 °C ... +200 °C	Fluorelastómero para aplicaciones de alta temperatura.
NBR	35 D	-30 °C ... +110 °C	Caucho de nitrilo butadieno con una excelente resistencia a aceites y grasas.
UHMW-PE (polietileno de alta densidad)	61 D	-200 °C ... +80 °C	Elevada resistencia a la abrasión y buena resistencia química. Certificación FDA.
POM (Poliacetal)	81 D	-45 °C ... +100 °C	Instalación en zonas lubricadas. Certificación FDA.
PA (Poliamida)	85 D	-40 °C ... +110 °C	Instalación en cilindros a baja velocidad y en zonas lubricadas.

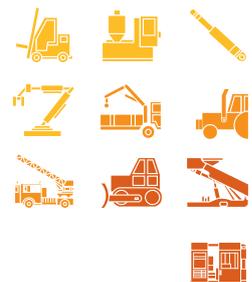
Para facilitar la instalación, se recomienda cortar los aros de apoyo fabricados en materiales termoplásticos. Hay disponibilidad de más materiales, según sean las condiciones de trabajo.

CAMPO DE APLICACIÓN

- Temperatura: según material escogido
- Para diámetros de 8 mm ≤ Ø ≤ 595 mm (otros diámetros, a consultar)

SERVICIOS

- Hidráulica
- ...



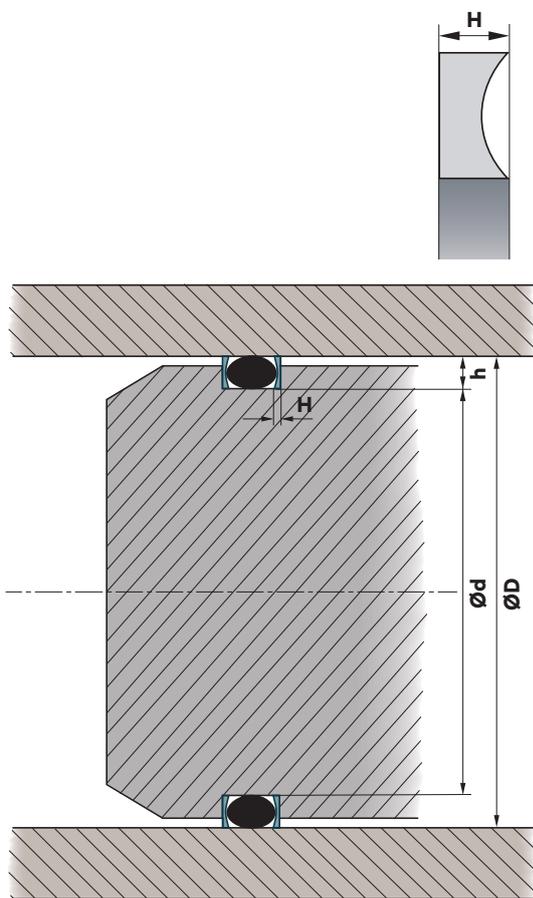


DST 109

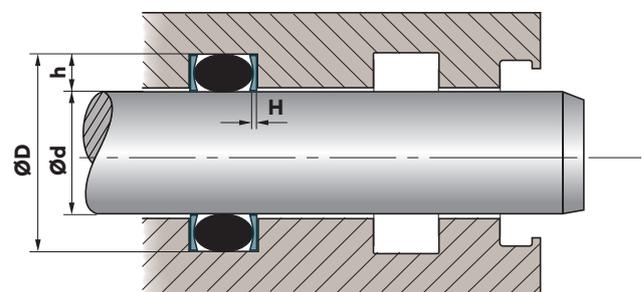
MONTAJE

Los anillos de apoyo cortados a 45° o a 90°, se montan libremente en sus alojamientos. Si el aro de apoyo no está cortado, su montaje es por deformación de la pieza.

INSTALACIÓN



Cotas necesarias para fabricación	
Corte	45° ó 90°
Ød	Diámetro interior
ØD	Diámetro exterior
H	Altura de la pieza



ACABADOS SUPERFICIALES Y TOLERANCIAS

Acabado superficial		
Rugosidad	R _{máx}	R _a
Superficie antagonista	< 2,5 µm	0,05 - 0,30 µm
Fondo de la ranura	< 6,3 µm	< 1,6 µm
Flancos de la ranura	< 15 µm	< 3 µm

Tolerancias recomendadas vástago	
Ød	ØD
f7	H9

Tolerancias recomendadas pistón	
Ød	ØD
h9	H8