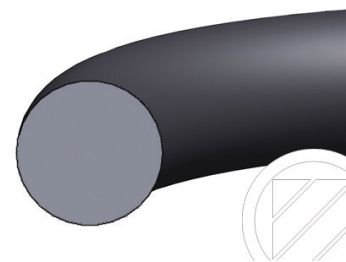


# CORDA O-RING E O-RING RICAVATI DA CORDA



La corda O-Ring e gli O-Ring ricavati da corda di DICHTOMATIK realizzano il loro effetto di tenuta tramite la deformazione della sezione dopo installazione e compressione nella sede. Come guarnizioni statiche sono eccezionali per tenuta su flange e raccordi.

DICHTOMATIK offre corda O-Ring e O-Ring ricavati da corda nei materiali NBR, FKM, EPDM e VMQ.

Le corde OR sono usate principalmente per realizzare O-Ring. Sono prodotte per estrusione. Gli O-Ring ricavati da corda sono paragonabili agli O-Ring stampati non solo per la loro sezione ma anche per le applicazioni. Spesso sono usati per riparazioni e sono realizzati a misura sul posto.

A seconda dell'applicazione, l'unione delle estremità può essere realizzata mediante un adesivo cianacrilico (p.es. Loctite 406<sup>®</sup>) o con un adesivo bicomponente. Il limite di temperatura è di circa 80 °C. Corde in EPDM, VMQ e FKM, in alcune situazioni possono richiedere l'uso di speciali collanti (per es. Loctite 770<sup>®</sup>).

Per applicazioni in acqua di mare o in altre applicazioni critiche l'incollaggio non è sufficiente. In questi casi è necessario realizzare l'unione mediante vulcanizzazione.

## TOLLERANZE

- NBR, FKM, EPDM: secondo ISO 3302-1 E1
- VMQ: secondo ISO 3302-1 E2

## DIMENSIONI

Le misure disponibili possono essere consultate sul sito e nel web-shop su [www.dichtomatik.it](http://www.dichtomatik.it)

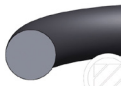
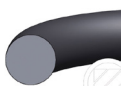

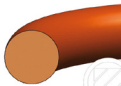
## I VOSTRI VANTAGGI A PRIMA VISTA

- La corda può essere unita alla giusta misura per formare anelli O-Ring anche sul posto
- In caso di anelli ricavati da corda, elevato grado di flessibilità grazie alle dimensioni personalizzate
- Il materiale VMQ 60 è idoneo per contatto con alimenti. Test eseguiti secondo FDA (21 CFR § 177.200) e LFGB Racc. XV (Reg. CE 1935/2004)

## MONTAGGIO

Prima del montaggio devono essere rimossi dalle sedi polvere, sporcizia e residui metallici. Le creste di filettature e le sedi di alloggiamento per altri elementi di tenuta e guida devono essere coperte con manicotti di protezione. Tutti i bordi e punti di raccordo che vengono in contatto con la corda devono essere esenti da sbavature, arrotondati e se necessario lucidati. Applicare un grasso adatto sia sulle superfici di montaggio sia sulla corda. Gli elastomeri sono più scorrevoli se sono scaldati in olio o acqua calda alla temperatura di circa 80°C. Questo facilita l'estensione della corda durante il montaggio. Prima dell'incollaggio, le estremità devono essere rese ruvide con carta abrasiva e pulite da grasso e/o olio utilizzando detergenti idonei (p. es. Acetone<sup>®</sup>). Le estremità non devono essere sottoposte a tensione durante l'incollaggio. A processo terminato è opportuno verificare che la giunzione sia perfettamente asciugata. L'anello non deve mai essere stirato nel punto d'incollaggio poiché la zona dove è avvenuta la giunzione ha un minore grado di elasticità rispetto al resto della corda.

La corda non deve essere fatta rotolare sulle superfici di montaggio. Assicurarsi che la corda non sia attorcigliata quando viene inserita nella sede. Tutti gli attrezzi di montaggio utilizzati come mandrini a espansione o manicotti devono essere costruiti con un materiale tenero (p. es. POM) e non presentare bordi acuminati.

Profilo	Colore	Materiale	Durezza Shore A	Temperatura °C	Caratteristiche del materiale
	Nero	NBR	70	-30 / +100	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona resistenza chimica ai grassi e agli oli minerali, agli oli idraulici H, HL, HLP, ai liquidi non-infiammabili HFA, HFB, HFC fino a circa 50°C, e all'acqua fino a massimo 80°C</li> </ul>
	Nero	FKM	75	-15 / +200	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona resistenza chimica ai grassi e agli oli minerali e sintetici, oli per motori, trasmissioni e ATF fino a 150°C, carburanti, liquidi non-infiammabili HFD, idrocarburi alifatici, aromatici e clorurati, acqua fino a massimo 80°C</li> <li>Elevata resistenza a ozono e invecchiamento in atmosfera</li> <li>Bassissima permeabilità ai gas (perciò idoneo per applicazioni sotto vuoto)</li> <li>Resistenza chimica ad ampio spettro</li> </ul>
	Nero	EPDM perox.	70	-50 / +150	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona resistenza all'acqua calda e al vapore, ai detersivi, alle soluzioni all'idrogeno di potassio, ai grassi e oli siliconici, a molti solventi polari, agli acidi diluiti</li> <li>Buona resistenza all'ozono</li> <li>Incompatibilità con ogni tipo di prodotto a base di oli minerali (lubrificanti e combustibili)</li> </ul>
	Rosso	VMQ	60	-55 / +200	<ul style="list-style-type: none"> <li>Buona resistenza in acqua (fino a +100°C), agli oli alifatici per motori e trasmissioni, agli oli e grassi animali e vegetali.</li> <li>Adatto per contatto con alimenti</li> <li>Non resistente ai combustibili, agli oli minerali aromatici, al vapore (per brevi periodi fino a 120°C è possibile), agli oli e grassi siliconici, agli acidi e agli alcali.</li> </ul>

Le informazioni qui contenute sono considerate affidabili, ma non è fornita assicurazione o garanzia di alcun tipo riguardo alla loro correttezza o idoneità per qualunque scopo. Le informazioni qui riportate sono basate sullo stato attuale delle conoscenze tecnologiche e non sono assolutamente indicative per le prestazioni dei prodotti finiti. I test completi e le prestazioni dei prodotti finiti sono interamente sotto la responsabilità dell'utilizzatore