



K751 es una junta de pistón de simple efecto compuesta de dos elementos que consiste en un collarín de PTFE con un muelle metálico como elemento energizante.

#### VENTAJAS DEL PRODUCTO

- Efecto de estanqueidad superior estático y dinámico gracias al muelle.
- Alta resistencia a los productos químicos y a los cambios de temperatura.
- Bajo rozamiento, libre de efecto stick-slip.
- Alta velocidad de deslizamiento.
- Larga vida útil.
- Buen comportamiento en trabajo sin lubricación.
- Se puede esterilizar.
- Valores de rozamiento estático y dinámico bajos.

#### APLICACIONES

Cilindros hidráulicos y neumáticos, válvulas de agua caliente, bombas, válvulas de vapor, procesamiento de alimentos, tecnología médica y química.

| MATERIAL                | CÓDIGO |
|-------------------------|--------|
| PTFE                    | PT6002 |
| MUELLE ACERO INOXIDABLE | CN9902 |

#### CONDICIONES DE TRABAJO

|                    |   |
|--------------------|---|
| <b>MEDIOS</b>      | Aceites hidráulicos, aire caliente, agua, vapor, todos los medios que no reaccionen con el PTFE ni con el acero inoxidable. |
| <b>TEMPERATURA</b> | -150°C<br>+250°C  |
| <b>PRESION</b>     | ≤350 Bar  |
| <b>VELOCIDAD</b>   | ≤15.0 m/sec   |

*Nota: Los valores dados son valores máximos y no deben darse en el sistema simultáneamente.*

| RUGOSIDAD SUPERFICIAL              |    | Ra      | Rmax    |
|------------------------------------|----|---------|---------|
| <b>Superficie de deslizamiento</b> | ØD | ≤0.2 µm | ≤2.0 µm |
| <b>Fondo del alojamiento</b>       | Ød | ≤1.6 µm | ≤6.3 µm |
| <b>Laterales del alojamiento</b>   | B  | ≤3.2 µm | ≤15 µm  |

*Nota: Es recomendable tener un valor de área de contacto superficial con el material entre un 50% y un 90%. Si el medio de trabajo es gas, recomendamos que el valor de Ra no supere 0,15µm.*

#### MONTAJE

K751 Se monta en alojamientos desmontables. Es muy importante que los útiles de montaje sean de material blando y que no tengan aristas vivas.

#### NOTAS

Dependiendo del material de PTFE los valores de aplicación y la resistencia pueden cambiar. Los valores de ranura de extrusión máxima admisible de K751 se muestran en la tabla inferior.

| PERMISSIBLE SEALING GAP |           |         |         |         |
|-------------------------|-----------|---------|---------|---------|
| B (mm)                  | Smax (mm) |         |         |         |
|                         | 50 Bar    | 150 Bar | 250 Bar | 350 Bar |
| 2.4-3.6                 | 0.10      | 0.075   | 0.05    | 0.05    |
| 4.8                     | 0.20      | 0.10    | 0.075   | 0.06    |
| 7.1                     | 0.25      | 0.15    | 0.10    | 0.075   |
| 9.5                     | 0.30      | 0.15    | 0.13    | 0.075   |

*Nota : los valores de ranura de extrusión en el lado no presurizado de la junta tienen una importancia vital en su funcionamiento y por ello es muy importante usar valores de "S" que estén por debajo de los máximos indicados en la tabla.*

