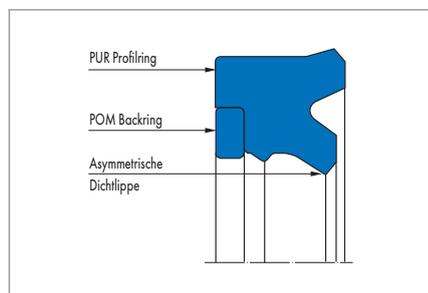


Merkel Nutring T 23



Produktbeschreibung

Zweiteiliger Merkel Dichtsatz mit verkürzter Innenlippe und aktivem Backring mit Haftsitz am Außendurchmesser.

Produktvorteile

Merkel Nutring T 23 wird hauptsächlich bei hohen Drücken angewendet und ist für Einbauräume nach ISO 5597 ausgelegt.

- Überbrückt große Spalte selbst bei hohen Drücken
- Breiter Temperatureinsatz
- Sehr gute statische und dynamische Dichtheit
- Hochverschleißfest

Anwendungsbereich

- Erdbewegungsgeräte
- Schiffshydraulik
- Schrottscheren
- Stahlwasserbau
- Stützzyylinder
- Schwere Mobilhydraulik

Werkstoff

Werkstoff	Bezeichnung	Härte	Farbe
Polyester-Urethan-Kautschuk	95 AU V142	95 Shore A	blau
Polyoxymethylen (Polyacetat)	POM PO202	- Shore A	rot

Einsatzbereich

Druck p	50 MPa
Gleitgeschwindigkeit v	0,1 m/s

Medium/ Temperatur	95 AU V142/POM PO202
Hydrauliköle HL, HLP	-30 °C ... +110 °C
HFA-Flüssigkeiten	+5 °C ... +50 °C
HFB-Flüssigkeiten	+5 °C ... +50 °C
HFC-Flüssigkeiten	-30 °C ... +40 °C
HFD-Flüssigkeiten	- °C
Wasser	+5 °C ... +50 °C
HETG (Rapsöl)	-30 °C ... +60 °C
HEES (synth. Ester)	-30 °C ... +80 °C
HEPG (Glykol)	-30 °C ... +50 °C
Mineralfette	-30 °C ... +110 °C

Konstruktionshinweise

Bitte beachten Sie unsere allgemeinen Konstruktionshinweise in → Technisches Handbuch.

Oberflächengüte

Rautiefen	R _a	R _{max}
Gleitfläche	0,05 ... 0,3 µm	≤2,5 µm
Nutgrund	≤1,6 µm	≤6,3 µm
Nutflanken	≤3,0 µm	≤15,0 µm

Traganteil M_r >50% bis max. 90% bei Schnitttiefe c = Rz/2 und Bezugslinie C ref = 0%.

Zulässige Spaltmaße

BR	16 MPa	26 MPa	32 MPa	40 MPa
3,5 mm	0,80 mm	0,70 mm	0,50 mm	0,40 mm
5,0 mm	1,20 mm	1,00 mm	0,65 mm	0,50 mm
7,5 mm	1,80 mm	1,40 mm	0,90 mm	0,70 mm

Toleranzen

Bei der Auslegung von D2 sind zulässiges Spaltmaß, Toleranzen, Führungsspiel und Einfederung der Führung unter Last zu beachten → Technisches Handbuch. Maße D1 und DF sind im Zusammenhang mit den verwendeten Führungselement zu betrachten.

Nenn-Ø d	D	d
≤400 mm	H10	f8

Einbau und Montage

Voraussetzung für die einwandfreie Funktion der Dichtung ist die sorgfältige Montage. → Technisches Handbuch. In der Maß-tabelle mit „h“ gekennzeichnete Abmessungen lassen sich von Hand in eingestochene Nuten montieren. Artikel, die mit „w“ gekennzeichnet sind, lassen sich mit einer Montagevorrichtung leicht in eingestochene Nuten einsprengen. Wir liefern Ihnen gern eine Konstruktionszeichnung hierfür auf Anfrage.