



In vielen Fällen sind Standard-O-Ringe auf Grund der Randbedingungen, wie hohe Drücke und ungeeignete Oberflächengüten der Flansche, nicht einsetzbar. Speziell für SAE-Flansche wurde deshalb die Ultrathan®-Flanschdichtung Profil OV entwickelt.

Der ausgezeichnete Compression-Set-Wert des Polyurethan-Werkstoffes P5008 garantiert Formstabilität der Dichtung über einen großen Temperaturbereich. Ferner verhindert seine hohe Extrusionsfestigkeit eine Spalteinwanderung, selbst wenn die Flansche unter Druck „atmen“. Die gute Abriebfestigkeit erfordert bei der Oberflächenbehandlung der Dichtstelle weniger Aufwand als sonst üblich. Die Auslegung der Flanschdichtung Profil OV verhindert durch den Festsitz das bei O-Ringen sonst häufige „Pumpen“.

- Bessere Dichtwirkung im drucklosen Zustand.
- Unempfindlich gegen Druckspitzen.
- Hohe Extrusionsbeständigkeit.
- Ausgezeichnete Medienbeständigkeit bei geeigneter Werkstoffauswahl.
- Für spezielle Anforderungen der chemischen Prozessindustrie stehen geeignete Werkstoffe zur Verfügung.
- Für spezielle Anforderungen der Lebensmittelindustrie stehen geeignete Werkstoffe zur Verfügung.
- Montage in geschlossene und hinterschnittene Einbauräume.
- Zusätzliche Abmessungen aus spanender Herstellung kurzfristig lieferbar.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung für SAE-Flansche.

Betriebsdruck	≤ 600 bar
Betriebstemperatur	-35 °C bis +100 °C

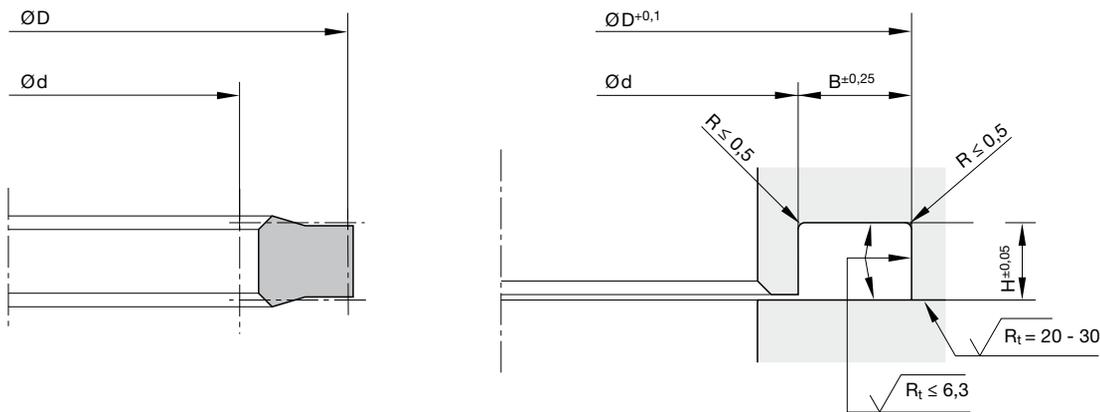
Werkstoffe

P5008 ist ein Parker-Werkstoff auf Basis Polyurethan mit einer Härte von ca. 93 Shore A. Er zeichnet sich gegenüber handelsüblichen Polyurethan-Qualitäten besonders durch höhere Wärmebeständigkeit, besseres Verhalten gegen Hydrolyse und niedrigere Compression-Set-Werte aus.

Einbauhinweise

Am Rücken des Dichtelementes ist der Einbauraum zu belüften. Während die der Dichtung zugekehrte Plattenoberfläche mit einer Rautiefe von $R_t \leq 6,3 \mu\text{m}$ bearbeitet sein muss, sollte die Platte, in der sich die Ansenkung befindet, eine Rautiefe von $R_t = 20\text{--}30 \mu\text{m}$, z.B. durch Fräsen nach DIN B5-P4, aufweisen. Sind mehrere Durchgangsbohrungen angebracht, dann können zwischen den einzelnen ölführenden Bohrungen zusätzliche Belüftungskanäle vorgesehen werden.

Bei besonderen Betriebsbedingungen (spezifische Druckbelastung, Temperatur, Geschwindigkeit, Einsatz in Wasser, HFA-, HFB-Flüssigkeiten usw.) wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Oberflächenbearbeitung, Einführschrägen und sonstige Einbaumaße siehe „Allgemeine Einbauhinweise“.

d	D	H	B	SAE-Flanschmaß	Bestell-Nr.
17	25,4	2,85	4,2	½"	OV 1704 P5008
23,4	31,8	2,85	4,2	¾"	OV 2308 P5008
26,3	33,5	2,2	3,6	-	OV 2630 P5008
31,3	39,7	2,85	4,2	1"	OV 3106 P5008
36,1	44,5	2,85	4,2	1¼"	OV 3605 P5008
36,2	45	3,3	4,4	-	OV 3606 P5008
45,4	53,8	2,85	4,2	1½"	OV 4527 P5008
55	63,4	2,85	4,2	2"	OV 5540 P5008
67,8	76,2	2,85	4,2	2½"	OV 6776 P5008
83,55	91,95	2,85	4,2	3"	OV 8355 P5008

Weitere Abmessungen auf Anfrage.