

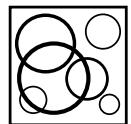
A/S GUNNAR HAAGENSEN



En dansk leverandør af

**O-RINGE, QUAD-RINGE
OG BACKUP-RINGE**





O-ringe

Præcisions-O-ringe
PTFE-støtteringe
Quad®-ringe
O-ringsnor
Sortimentkasser/tilbehør

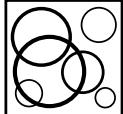
tætninger

Oplysningerne i dette katalog er baseret på mange årtiers erfaring inden for anvendelsen af tætnings- og paknings-elementer. Alligevel kan det forekomme, at ukendte parametre har negativ indvirkning på de teoretiske angivelser. Derfor kan vi i sådanne særlige tilfælde ikke påtage os noget ansvar for rigtigheden af anbefalingerne i kataloget. Er der tale om sådanne særligt tilfælde, anmoder vi om at blive kontaktet.

Vi tager forbehold for ændringer i dimensioner og billedmateriale, idet dette opdateres løbende i takt med, at vi erhverver kendskab til nye erfaringsværdier.

Alle rettigheder forbeholdes.

Eftertryk kun med vor tilladelse.



O-ringe

Forord

Tætninger

Vort leveringsprogram omfatter et bredt spektrum af tætningselementer.

Som Deres kvalitetsbevidste samarbejdspartner tilbyder vi Dem specifikke løsninger i alle konstruktions- og monteringspørgsmål. I kraft af vor omfattende tekniske know-how er voksende krav og specielle ønsker eller løsninger en udfordring for os - ikke blot når det drejer sig om vore seriefremstillede kvalitets-standardprodukter, men også når der er tale om helt specielle tætnings typer til højt avancerede proces tekniske løsninger.

Vi står til Deres rådighed, når De har brug for os. Derfor har vi ikke alene sat os som mål at tilbyde Dem et rigt holdigt program af artikler og fabrikater, men vi anser det for ligeså vigtigt, at vi hurtigt og direkte kan leve op til Deres ønsker med hensyn til service og rådgivning.

Kvalitetskriterier

En væsentlig og medbestemmende faktor for en løn som anvendelse af tætninger er ikke mindst vore kvalitetskriterier.

Vore tætninger fremstilles i overensstemmelse med de allernyeste produktions- og kontrolteknikker, således at de opfylder industriens høje kvalitetskrav.

Tætningerne kontrolleres efter internationale normer på alle produktionstrin - lige fra selve råvareindkøbet og til emballeringen og forsendelsen. Som slutkontrol foretages stikprøve kontrol efter forskrifterne i DIN 2859, del 1.

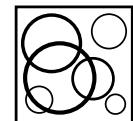
Der opnås således sikkerhed for et ensartet og højt kvalitetsniveau for alle vore leverede produkter.

Dette høje kvalitetsniveau for tætningerne kan opretholdes over lange tidsrum, hvis tætningerne opbevares på den rette måde. Gummitætninger bør opbevares på en sådan måde, at de ikke udsættes for beskadigelser i form af deformering, eller for ældning ved påvirkning fra ozon, UV-lys eller fra for høje varmegrader.

Retningslinier for korrekt opbevaring er fastlagt i internationale normer og standarder som f.eks. DIN 7716, ISO 2230 og MIL HDBK-695 C (jf. tabel 3.A-3).

Vore tætningsmaterialer er miljøvenlige. De fremstilles af CFC-fri og ikke-kræftfremkaldende materialer.

	Side
1. Virkemåde, tætningsprincip	4
2. O-ringe og deres anvendelse	5
3. O-ringens design	7
3 A Valg af gummityper (elastomerer)	8
3 B Spalteekstrusion/støttringe	12
3 C Geometri og notudformning ved statisk anvendelse	14
-1 Aksial indbygning	15
-2 Radial indbygning	16
-3 Trapeznot	17
-4 Trekantnot	18
-5 Vakuumtætning	19
3 D Notudformning ved dynamisk anvendelse	20
-1 Hydraulisk anvendelse	21
-2 Støttringe efter AS 568 samt i mm	22
-3 Pneumatisk anvendelse	28
3 E Geometri og notudformning for Teflex® O-ringe	29
3 F Geometri og notudformning for PTFE O-ringe	31
4. Montage af O-ringe	32
Deformeringskræfter	33
5. O-ringe som ikke-tætnende elementer	36
6. Måltabel for O-ringe	37
O-rings-tolerancer	50
7. Tilbehør	51
Vulkaniseret O-ringsnor	51
O-ringsnor og tilbehør	52
Sortimentkasser	54
8. Quad® ringe	56
8 A Notmål/notudformning	57
Måltabel for Quad® ringe	58
8 B+B1 Anvendelse ved roterende bevægelse	60



Indledning

Vor O-ringsmanual er et godt og nyttigt stykke værktøj for alle indkøbere og konstruktører.

Måltabellen omfatter et stort antal O-ringe, som normalt lagerføres og som hører til standard-sortimentet.

Herudover lagerføres et stort antal specialdimensioner.

Standard-O-ringene er fremstillet efter normerne DIN 3771 og ISO 3601/1.

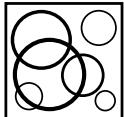
Hvis det måtte ønskes, kan vi imidlertid også levere O-ringe efter andre eksisterende normer:

NORM

AS 568A	USA
BS 1806	England
SMS 1586	Sverige
AFNOR 47501	Frankrig
JIS B2401	Japan

Desuden kan vi på forespørgsel levere O-ringe efter ikke standardiserede dimensioner.

Vi står selvfølgelig gerne til rådighed med at løse netop Deres specielle O-rings-opgaver.



1. Virkemåde

O-ringe er dobbeltvirkende tætningselementer. De trykkrafter, som opnås ved selve indbygningen, sørger for den nødvendige begyndelsestæthed.

Mediets tryk deformerer O-ringsmassen og O-ringene presses med stor kraft (afhængigt af tryk og medium) mod tætningsfladen. I tilfælde af for højt medietryk i forhold til elastomerhårdheden og/eller en for stor tætningspalte mellem de elementer, der skal tætnes mellem, er der risiko for såkaldt spalteekstrusion. Følgen heraf er, at O-ringen ødelægges.

Den tilladelige tætningsspalte afhænger af tryk og medium. Jo højere trykket er, desto mindre skal tætningspalten være. Man kan også vælge en hårdere elastomercompound, som yder større modstand mod deformering. Her er det imidlertid bedre at anvende "back-up"-ringe eller støtteringe.

Oplysninger herom findes på side 12.

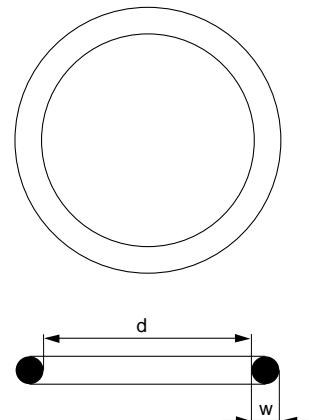


Fig. 1

d = O-ringens indvendige diameter

w = O-ringens snordiameter (eller snortykkelse)

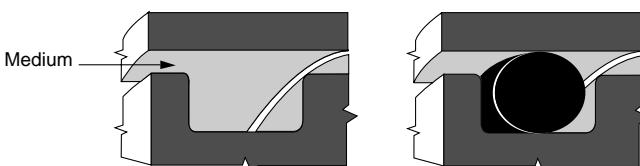


Fig. 2

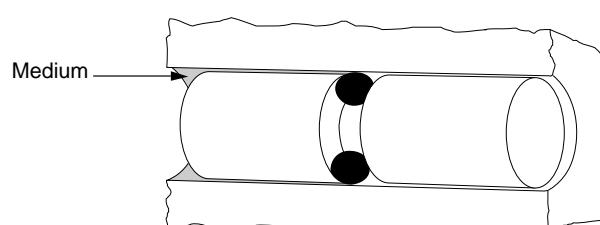
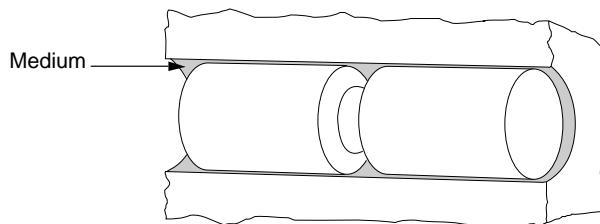


Fig. 3

O-ringe og deres tætningsprincip

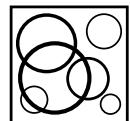
O-ringe er præcisions-tætningselementer bestående af elastomere materialer; efter ønske kan der også anvendes PTFE, men tætningsprincippet er her så et andet.

O-rings-tætningskonceptet kan både benyttes i dynamiske og statiske konstruktioner.

Ved statiske tætninger andrager sammentrykningen eller kompressionen ca. 15-25%. Der er her en lille forskel afhængigt af, om der er tale om radial eller aksial indbygning. Ved dynamiske tætninger andrager kompressionen ca. 8-20%.

O-ringe med mindre snordiameter (snortykkelse) trykkes procentvis mere sammen end O-ringe med større snordiameter, idet relativt større nottolancer skal udfyldes.

Indbygningsmålene (notdybde og notbredde) er anført i tabellerne. I denne manual anvendes overvejende retningslinierne i DIN 3771/5+7.



2. O-ringene og deres anvendelse

O-ringen er et universelt og prisfordelagtigt tætnings-element, idet nemlig:

- O-ringen er relativt prisbillig
- Konstruktionen er kompakt og enkel

Der skelnes mellem:

- Statiske tætninger
- Dynamiske tætninger

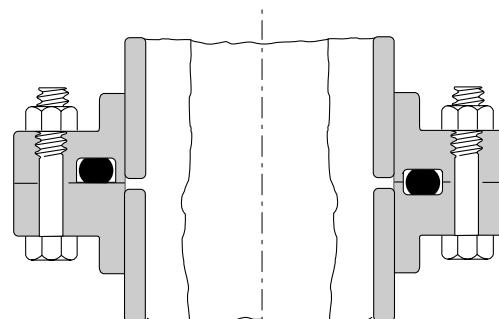


Fig. 10

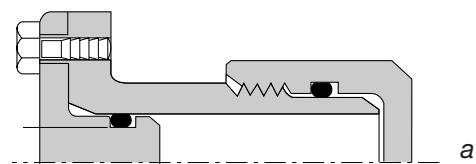
Statiske tætninger:

Der skelnes her mellem 3 varianter:

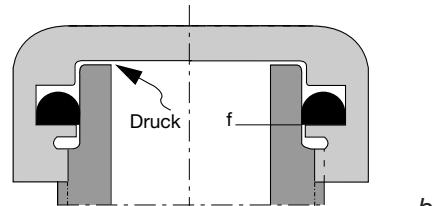
1 Aksial anvendelse

O-ringens snordiameter trykkes her sammen i aksial retning, f.eks. på samme måde som en flangepakning eller -tætning.

(Fig. 10).



a



b

Fig. 11

2a) Trapeznot

O-ringens snordiameter sammentrykkes aksialt, men her i den specielle situation, hvor O-ringen er fastholdt mekanisk, f.eks. i forbindelse med et låg eller dæksel, som åbnes regelmæssigt.

(Fig. 12).

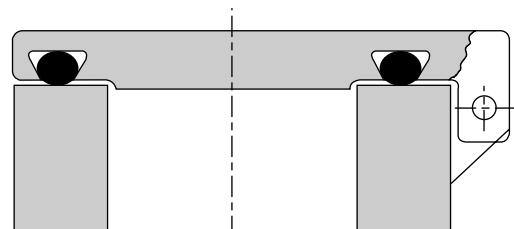


Fig. 12

3) Trekantnot

O-ringen trykkes helt sammen.

O-ringen er "ikke selvirkende", men den udfylder det mellemrumb, der ønskes tætnet.

(Fig. 13).

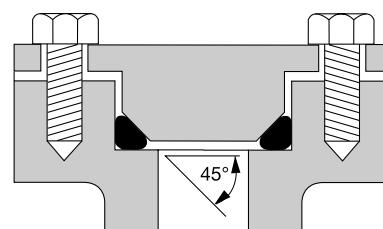


Fig. 13

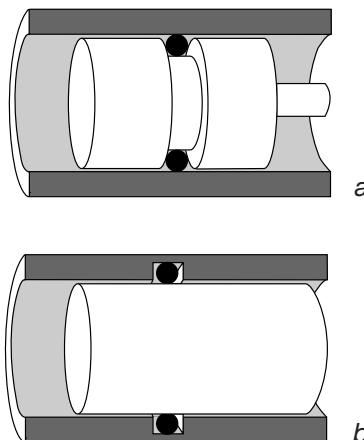
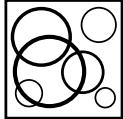


Fig. 14

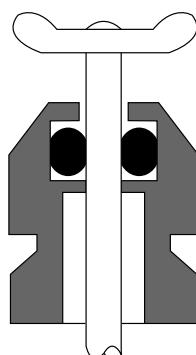


Fig. 15

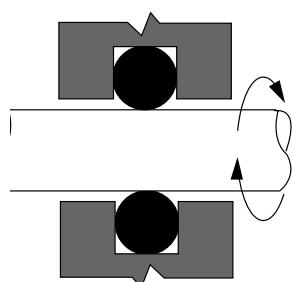


Fig. 16

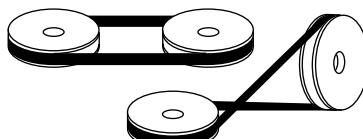


Fig. 17

Dynamiske tætninger:

Der skelnes mellem følgende anvendelser:

1 Translation (dvs. frem- og tilbagegående bevægelser)

Tætning ved glidende bevægelser, f.eks. cylindertætninger i hydrauliske eller pneumatisk ventilcylindre. (Fig. 14).

2 Rotation + translation

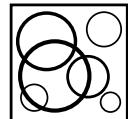
Tætning ved bevægelser, hvor der optræder en kombination af roterende og glidende bevægelse. (Fig. 15).

3 Rotation

Tætning ved roterende bevægelser; selv om en O-ringsløsning er mulig, er denne anvendelse dog kritisk. (Fig. 16).

4 Andre anvendelsesmuligheder

O-ringe har mange andre anvendelsesmuligheder, f.eks. som skraberinge, buffere, drivelementer osv. (Fig. 17).



3. O-ringens design

Under punkt 1 og 2 har vi beskrevet O-ringens anvendelsesmuligheder. På de næste sider findes parametrene for disse anvendelsesmuligheder. Der vil dog alligevel altid være tilfælde, hvor forholdene gør, at det ikke er muligt på forhånd at vurdere alle aspekter.

Afsnit 3 er opdelt i 6 underafsnit:

- 3A. Valg af gummityper (elastomerer)
- 3B. Spalteekstrusion set i relation til hårdhed, anvendelse af støttringe, temperaturens indflydelse på hårdheden.
- 3C. Indbygningsmål og notudformning ved statiske tætninger.
- 3D. Indbygningsmål og notudformning ved dynamiske tætninger.
- 3E. Indbygningsmål og notudformning ved Teflex® O-ringe.
- 3F. Indbygningsmål og notudformning ved PTFE O-ringe.

O-ringe til ekstreme driftsforhold

For 40 år siden introduceredes en fluor elastomer (FPM) - en gummitype, som var kemisk modstandsdygtig over for de fleste kendte kemikalier og termisk stabil indtil 200 °C. Et unestående materiale, som i dag har et stort anvendelsesspektrum og som leveres i mange forskellige størrelser, hårdheder og farver.

For 25 år siden udvikledes den første perfluor elastomer (FFPM). Et produkt med fluor elastomerens mekaniske egenskaber og PTFE's kemiske modstandsdygtighed.

Og dog - ikke helt!

Dette er årsagen til, at der i dag findes mere end 30 forskellige compounds med forskellige hårdheder, farver og kvalitetsegenskaber!

Vi kan således levere et bredt spektrum af forskellige compoundtyper med tilhørende know-how.

Vi har ikke kun én type, men vi kan tilbyde næsten alle i dag eksisterende elastomertyper.

Hvis man ikke anvender den helt rigtige compound til det specifikke formål, kan man risikere, at tætningen gør mere skade end gavn.

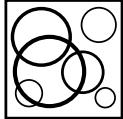
Det er derfor vigtigt, at det er den helt rigtige compound, der anvendes. Vi kan hjælpe Dem med at finde vej gennem compound-junglen.

Der er specielle compounds til lave temperaturer og til aggressive kemikalier.

Der er compounds med termisk stabilitet indtil en konstant temperatur på 315 °C, selv i aggressive kemiske miljøer.

Der findes specielle compounds til meget varme aminer, til ethylen/propylen oxyd, til kraftige oxyderingsmidler og til halvlederindustrien (se også side 8).

Der findes compounds, der er fremstillet i overensstemmelse med de amerikanske FDA-bestemmelser.



3A. Valg af gummityper (elastomerer)

Efter ISO 1629 findes der 7 forskellige elastomergrupper omfattende ca. 25 typer.

I dette afsnit beskrives de mest gængse O-rings-typer. Basis for ISO-normen er indeholdt i nedenstående tabel.

Tabel 3A-1

Elastomertype (ASTM)	NBR	EPM EPDM	CR	VMQ PVMQ	FVMQ	AU EU	FPM Viton®	FFPM (Perfluor- elastomer)	TEFLEX kombi- nation VMQ/FEP FPM/FEP
Generelt									
Hårdhed (Shore "A")	40-90	40-90	20-90	30-80	60-80	60-95	60-90	65-90	
T _{max} ⁴⁾ continu °C	110	130	120	230	230	80	210	316 ⁴	205
T _{min} ⁴⁾ continu °C	-35	-55	-45	-55	-60	-30	-15	-50 ⁴	-60
Bemærkning	Temperaturerne er stærkt compound-afhængige								
Compression set, Z.G. Slidstyrke, G. Gastæthed	G. G. G.	G. G. G.	U. N. G.	Z.G. N. N.	R. U. N.	G. G. R.-G.	R.-Z.G.* G. G.	R. R. R.	
	*Compression set ved FFPM er relativ. Ved lave temperaturer er denne værdi normal, ved højere temperaturer er denne værdi meget god.								
Alkohol	ZG	U	ZG	ZG	ZG	N	R	U	+
Aldehyder	N	ZG	N	G	N	N	N	ZG ¹	+
Alkalier	R-G	U	G	R-G	R-G	R-G	G	U	+
Aminen	R-G ¹	R-G ¹	R-G ¹	R ¹	R-G ¹	N	N	ZG ¹	+
Estere, alkyl fosfat (Skydrol)	N	ZG	N	G	N	N	N	U	+
Estere, aryl fasfat	N	U	N	G	ZG	N	U	U	+
Estere, silikater	G	N	R	N	ZG	N	U	U	+
Estere	N	R	N	N	R	R	N	U	+
Ketoner	N	U	U	G	U	N	N	ZG	+
Kulbrinter, alifatiske	G	N	R	R	U	G	U	U	+
Kulbrinter, aromatiske	N-R	N	N-R	N	ZG	N-R	U	U	+
Kulbrinter, halogeniserede	N	N	N	N	ZG	R	U	U	+
Luft	R	ZG	G	U	ZG	G	ZG	U	+
Olier, animalske	ZG	N	G	G	U	G	ZG	U	+
Olier, mineralske, høj-aniline	ZG	N	G	G	ZG	U	U	U	+
Olier, mineralske, lav-aniline	ZG	N	N	R	ZG	ZG	U	U	+
Olier, vegetabiliske	U	N	G	ZG	ZG	R	U	U	+
Olier, siliconer	U	U ²	U	R	R	U	U	U	+
Vand/damp	G	U	R	R	R	N	R-G ³	G ⁴	+
Syrer, uorganiske	R	G	R-G	R-G	R-G	N	U	U	+
Syrer, organiske	G	G	G	R-G	R-G	N	G	U	+

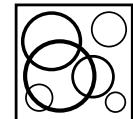
+)*Som gennemsnit 'ZG', da kapperingen består af FEP (fluorethylen-propen).*

NB!

Denne oplysning er kun retnings-givende. Herudover bør den kemiske bestandighedstabel konsulteres. Denne sender vi Dem gerne på forespørgsel.

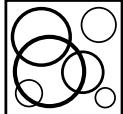
- N Kan ikke anbefales
- R Middel
- N-R Lidt under middel
- G God
- R-G Relativt god
- ZG Meget god
- U Glimrende

1. Se tabel over kemisk bestandighed
2. EPM/EPDM kan krybe
3. Afhængigt af FPM-type
4. Compound-afhængig

**Tabel 3A-2 Standard Compounds**

Elastomer type	Compound nr.	Hårdhed ° Sh. A ±5	Temp.- interval °C	Anvendelse
NBR, NITRIL, Buna-N, Perbunan-N®	36624	70	-35 til +110	Hydrauliske olier, vegetabiliske olier, animalske olier, acetylen, vand, luft, alkohol, brændstoffer samt mange andre medier. DVGW-godkendt.
NBR, NITRIL Buna-N, Perbunan-N®	47702	90	-25 til +110	Anvendelse som ovenfor, men til højere tryk.
NBR, NITRIL Buna-N, Perbunan-N®	D25-70 e.a.	70		O-ringe efter MS 28775 Mil-P-257321.
NBR, NITRIL	Andre			Vi tilbyder gerne specielle compounds på forespørgsel.
EPDM (E.P.)	55914	70	-55 til +130	Opløsningsmidler, alkohol, ketoner, estere, mange organiske og uorganiske syrer og baser, damp, hydrauliske væsker, meget ældningsbestandig. Må ikke anvendes i kontakt med vegetabiliske, animalske og mineralske olier.
EPDM	55914 DP	70	-50 til +150	Anvendelse som compound 55914, men bedre temperaturbestandighed, også kompressionen ('compression set') ved højere temperaturer er betydeligt bedre.
EPDM	55918 DP	80	-50 til +150	Sammenlignelig med compound 55914 DP, men med 80° Sh. A.
EPDM	55918 FAPI	80	-50 til +150	Bedre kompression end 55918 DP.
EPDM	Andre			Vi tilbyder gerne specielle compounds på forespørgsel.
VMQ/PVMQ Silicone	714166 714177	60 70	-55 til +230 -55 til +230	Til ekstremt høje og lave temperaturer; luft, oxygen, varmt vand indtil 150°C, bremsevæske på glykolbasis. Ved hydrauliske olier bedes De kontakte os. Da de mekaniske egenskaber er dårligere end ved de øvrige compounds, bør O-ringe af silicone kun anvendes statisk.
FVMQ Fluorsilicone	701966	60	-60 til +230	Som VMQ/PVMQ, men også til brændstoffer og smøremidler på petroleumsbasis (flyindustrien).
FVMQ Fluorsilicone	Andre			Vi tilbyder gerne specielle compounds på forespørgsel.
FPM Viton®	51414	70	-15 til +210	Kemisk meget resistent compound. Lille kompression, også ved højere temperaturer. Velegnet til vakuum, olie, fedter, brændstoffer. DVGW-godkendt.
FPM Viton®	514320	90	-15 til +210	Identisk, men til højere tryk.
FPM Viton®	V14-75	75	-15 til +210	O-ringe efter NAS 1593-MILR-83248, AMS 7278, AMS 7280
FPM	Andre			Vi tilbyder gerne specielle compounds på forespørgsel.
FFPM Perfluor-elastomer				FFPM er i dag den kvalitetsmæssigt mest avancerede elastomer til kemiske og termiske anvendelsesformål.
FFPM	4079	75	-50 til +316	Universel FFPM, egnet til 95% af alle anvendelsesformål, hvortil FFPM foretrækkes.
FFPM	1050LF	82	-41 til +280	Anvendes til hedtvand/damp, egnet til aminer. Ikke egnet, hvor der sker hurtige temperaturskift.
FFPM	250GP	80	-28 til +250	Noget mindre resistent end FFPM.
FFPM	Andre			Vi tilbyder gerne specielle compounds på forespørgsel.
Teflex	FPM		-15 til +205	Høj termisk og kemisk bestandighed. Kun til ikke statiske anvendelsesformål. Må ikke udvides ved monteringen.
Teflex	VMQ		-60 til +205	Identisk, men egner sig ikke til vakuum.

O-ringe i compounds som (HNBR), Buna S (SBR), PUR (PU), Neopren, Teflon®, PTFE kan leveres på forespørgsel.
Andre compounds på forespørgsel.

**Hårdhed:**

Hårdheden angives i Shore (°Sh. A) Målingerne foretages på basis af norm ASTM D2240, DIN 53505, BS 2719, ISO 7619. Normerne foreskriver et geometrisk fastlagt prøveemne med en tykkelse på 6 mm. Testmetoderne er fastlagt i normerne ASTM D 1415 og DIN 53519. I intervallet mellem 40 og 75 IRHD er forskellen mellem IRHD og Shore A insignifikant (ved 6 mm tykt prøveemne).

Trækstyrke og brudforlængelse:

Trækstyrken beregnes som følger: Kraften i brudøjeblikket divideres med prøveemnets tværsnit i uforlænget stand. Brudforlængelsen er det procentuelle forhold mellem afstanden for 2 mærknings i brudøjeblikket divideret med mærkningsoprindelige afstand. Der trækkes i prøveemnerne med en hastighed på ca. 500 mm/min. Normerne er her ASTM D 412, DIN 53505 og BS 903 del A3.

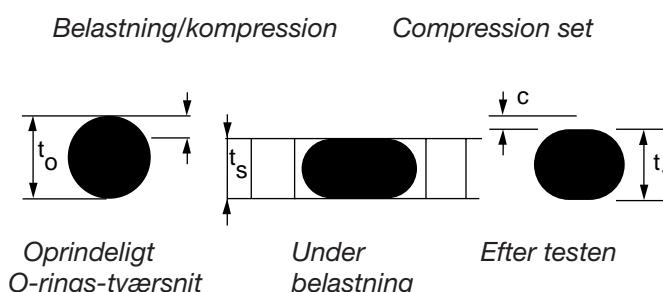
Blivende deformering ('compression set')

Når gummi belastes mekanisk, fjedrer det efter kort tid tilbage igen. Men en vis deformering forbliver altid tilbage. Dette fænomen kaldes for blivende deformering eller 'compression set'. 'Compression set' angiver, hvor stor elastomerens evne til at fjedre tilbage er. 'Compression set' udtrykkes som følger:

$$C = \frac{t_0 - t_1}{t_0 - t_s} \times 100\%$$

Jo mindre resultatet er, desto bedre er kvaliteten. 'Compression set' vokser med stigende temperaturer.

Det er hovedsageligt ASTM D395 metode B og DIN 53517, der anvendes.

**O-ringenes hårdhed er vigtig af mange årsager:**

- Jo blødere elastomeren er, desto bedre tilpasser materialet sig tætningsfladen, og desto bedre er tætningseffekten - specielt ved lavt tryk.
- Jo blødere elastomeren er, desto mindre kraft kræves der til at deformere O-ringen.
- Jo blødere elastomeren er, desto større er friktionskoefficienten. Ved den samme sammentrykning vil en hårdere elastomer udøve en større friktionskraft på overfladen.
- Med voksende temperatur bliver elastomeren til at begynde med blødere. Senere bliver den hårdere på grund af ældning (vulkaniseringsprocessen fortsætter langsomt).
- Spalteekstrusion, jf. 3-B.

Diffusion ved vakuums

Alle elastomerer er gasgennemtrængelige, nogle mere end andre. Gasgennemtrængeligheden afhænger af gummisammensætningen og temperaturen. Jo højere temperaturen er, desto større er diffusionen. Det er altså vanskeligt at opgive nøjagtige talværdier. Butylgummi (IIR) har lille diffusionsværdi, men anvendes som O-rings-compound kun lidt. Den øvrige rækkefølge ser ud som følger:

AU	voksende diffusionsværdier
NBR med stort ACN-indhold	
NBR med lille ACN-indhold	
FFPM	
FPM	
EP/EPDM	
SBR	
NR	

Silicone (VMQ) og fluorsilicone (FVMQ) har en højere diffusion. Også ved anvendelser inden for højvakuumområdet spiller diffusionen en vigtig rolle. Større deformering og højvakuumfedter giver bedre resultater. Inden for vakuumteknikken benyttes specielle notudformninger (jf. 3C-5). Når en gasart under højt tryk diffunderer ind i elastomeren, kan den inddiffunderede gas ved pludseligt trykfald udvide sig, hvorved O-ring'en kan blive beskadiget (eksplosiv dekompression).

Dette fænomen afhænger meget af kvaliteten. Nogle compounds indeholder efter vulkaniseringen fortsat relativt flygtige bestanddele, som diffunderer bort ved højvakuum.

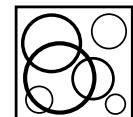
Følgerne heraf er, at:

- Vakuum'et ikke er konstant.
- O-ring'en mister volumen.

Ved høje temperaturer er risikoen større. I forbindelse med højvakuum anvendes der da derfor også overvejende FPM (Viton®) og FFPM.

Udvidelseskoefficient

Udvidelseskoefficienten for gummi er ca. 10 x højere end for stål, nemlig ca. $1,5 \times 10^6 / ^\circ K$. Den volumetriske udvidelseskoefficient er 3 gange så stor som den lineære. For FFPM og Viton® er koefficienten $2,3 \times 10^6 / ^\circ K$. Dette skal tages i betragtning ved beregningen af noten og ved temperaturer på $> 150^\circ C$.



Koldfleksibilitet ved lave temperaturer

Ved lave temperaturer mindskes molekyldannelsens bevægelighed. Gummimaterialet bliver stivere. Ved en bestemt temperatur bliver gummien glasagtig.

Ved hjælp af et såkaldt "koldfleksibilitetsapparat" kan man bestemme den temperatur, ved hvilken gummien bliver glasagtig (glasovergangstemperaturen). Denne metode er beskrevet i normerne ISO 812, ASTM 2137, BS 903, del 25 og ASTM D746.

Opbevaring:

Opbevaringstiden afhænger af elastomeren. I tabellen 3A-3, som nedenfor er gengivet i original efter USA Mil. Spec. HD BK-695C skelnes der mellem 3 grupper af elastomerer.

De anførte værdier er mindsteværdier.

Ved opbevaring af O-ringe anbefaler vi:

- Omgivelsestemperatur ikke højere end 25°C.
- Opbevaring i tørre omgivelser.
- Beskyttelse mod sollys, UV-stråling.
- I ozonholdig luft ældes elastomererne hurtigere, altså ingen opbevaring sammen med ozonholdigt udstyr.
- Kontakt med væsker og metaller skal undgås.
- O-ringe skal opbevares i spændingsfri tilstand (bør altså ikke hænges op på øm).

Vi står gerne til rådighed med yderligere oplysninger.

(Original efter USA MIL. Spec.)

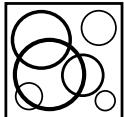
Tabel 3A-3

MIL-HDBK-695C

Age resistance generally associated with products
fabricated from various rubbers

Type of rubber	Common or Trade Name	ASTM D1418 Abbreviation	ASTM D2000 Abbreviation	MIL-STD-417 Designation
Maximum (Up to 20 Years)				
Silicone	Silicone	Q	FE	TA
Fluorosilicone	Silastic LS	FVMQ	FK	TA
Polysulfide	Thiokol	T	BK	SA
Fluorocarbons	Fluorel, Viton	FKM	HK	-
Polyacrylate	Acrylic	ACM, ANM	DF, DH	TB
Average (5 to 10 Years)				
Chlorosulfonated				
Polyethylene	Hypalon	CSM	CE	-
Isobutylene/				
Isoprene	Butyl	IIR	AA, BA	RS
Polychloroprene	Neoprene	CR	BC, BE	SC
Polyether Urethane	Urethane	EU	BG	-
Polypropylene oxide	Propylene oxide	GPO	-	-
Ethylene/propylene-diene	Ethylene propylene terpolymer	EPDM	BA, CA	-
Ethylene/propylene	Ethylene propylene copolymer	EPM	BA, CA	-
Epichlorohydrin,	Hydrin 100,	CO	-	-
Minimum (3 to 5 Years)				
*Butadiene/acrylonitrile	Nitrile, NBR	NBR	BF, BG, BK, CH	SB
Butadiene/styrene	SBR	SBR	AA, BA	RS
Cis-polybutadiene	Butadiene	BR	AA	RN
Cis 1, 4, poly-isoprene	Natural, pale crepe	NR	AA	RN
Cis 1, 4, poly-isoprene	Synthetic natural	IR	AA	RN
Polyester urethane	Urethane	AU	-	-

Denne tabel giver oplysninger om de forskellige O-rings-compounds holdbarhed ved opbevaring i henhold til MIL-norm.



3B. Spalteekstrusion/støttering

Spalteekstrusionen kan forhindres på forskellige måder:

- Med mindre spalte
- Ved hjælp af O-ringe med større hårdhed, f.eks. NBR 90° Sh., FPM 95° Sh., PUR. (FPM 95° Sh. er særlig velegnet mod eksplorativ dekompression). Jf. side 10.
- Ved montering af støttering (back-up ringe) i tilfælde af højt arbejdstryk.

Arbejdstryk

Statisk anvendelse:

- Indtil 5 MPa (50 bar) uden støttering
- Indtil 40 MPa (400 bar) med støttering
- Indtil 200 MPa (2000 bar) med specialstøttering

Dynamisk anvendelse:

- Frem- og tilbagegående bevægelse indtil 5 MPa (50 bar) uden støttering
- Højere tryk med støttering

Hastighed

Frem- og tilbagegående bevægelse indtil 0,5 m/s

Roterende bevægelse indtil 2,0 m/s

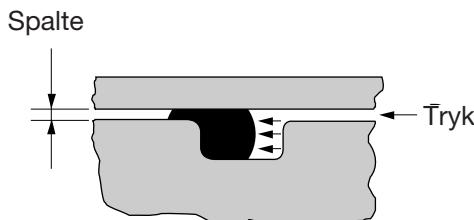
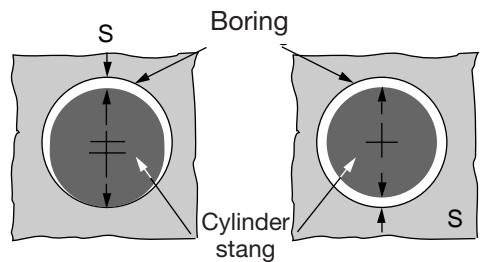


Fig. 19



Max. spalte ved fuld excentricitet

Max. spalte ved fuld excentricitet

Fig. 20

Tabel 3B-1

Snordiam. i mm	Max. spalte 70°Sh.A	Max. spalte 90°Sh.A
1,0-2,0	0,1 mm	0,15 mm
2,0-3,0	0,1 mm	0,15 mm
3,0-4,0	0,15 mm	0,2 mm
4,0-6,0	0,15 mm	0,2 mm
>6,0	0,18 mm	0,25 mm

Disse værdier gælder for et tryk på max. 80 bar (8 MPa) ved 20° C.

I tabel 3B-1 er angivet, hvilke tætningsspalter der er tilladelige ved forskellige tryk. For andre hårdheder kan der ekstrapoleres.

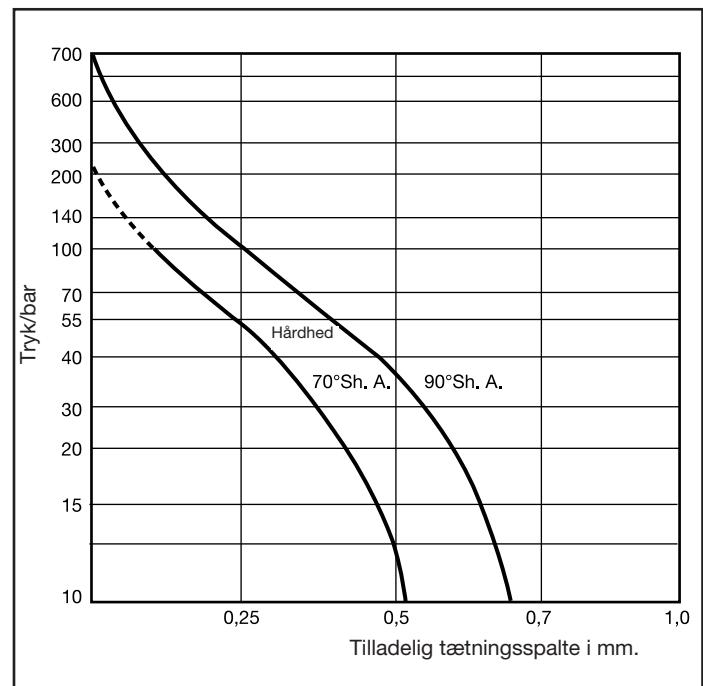
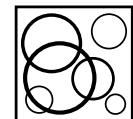


Fig. 21



Støttering ("back-up"-ringe)

Ved korrekt beregning af spaltebredden går man ud fra, at der ved 70° Shore A ved 20°C og ved 80 bar (8 MPa) ikke optræder spalteekstrusion.

For at eliminere evt. risici anbefales det imidlertid at anvende O-ringe med hårdhed 90° Shore ved tryk højere end 50 bar (5 MPa). Vi anbefaler også, at der fra og med 50 bar (5 MPa) anvendes støttering, som praktisk taget reducerer spalten til 0 mm.

Støttering fremstilles overvejende i PTFE. Til specielle anvendelsesformål anvendes også andre højt belastbare kunststoffer, f.eks. PTFE med fyldstoffer eller polyamider.

Fig. 22 viser, at støtteringen altid skal monteres på den side, hvor der ikke er noget medietryk.

Der monteres 2 støttering, hvis der optræder belastninger på begge sider. Ved anvendelse af støttering skal notbredden tilpasses. Spaltebredden skal i henhold til tabellen øges med 1 x eller 2 x støtteringens tykkelse.

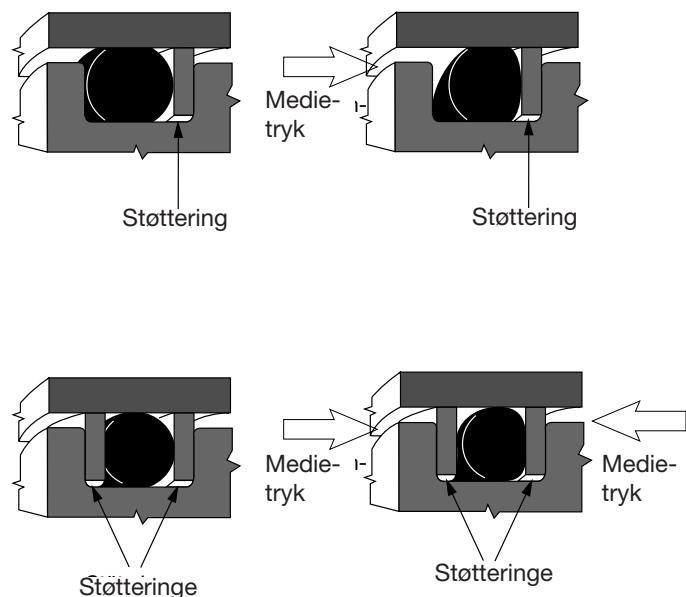


Fig. 22

Støtteringsmodeller

Den spiralvundne støttering er standard. Som følge af den ikke-endeløse konstruktion er den let at montere. Ved standardmål skal man være opmærksom på, at højden af støtteringen skal svare til notdybden plus tætningsspalten.

Endeløse massive støttering er den ideelle løsning. De anvendes imidlertid kun i tilfælde af delte notkonstruktioner.

Massive støttering med slides anvendes i tilfælde af ikke-delte notkonstruktioner. Der kræves her stor målnøjagtighed.

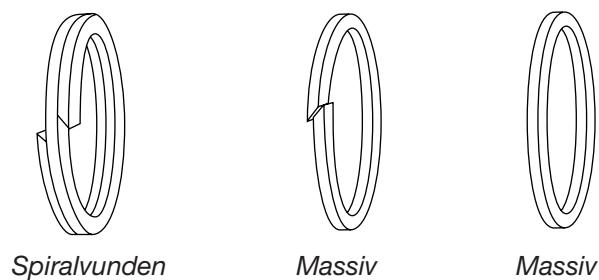
Ved høje tryk og temperaturer anbefales massive støttringe uden slides.

Ved kritiske anvendelser indtil 400 bar (40 MPa) kan O-ringen blive ekstremt deformert. Her er profilstøttering en god løsning (fig. 24).

Til O-ringe efter AS 568 målangivelser samt i mm-dimensioner findes der spiralvundne standard-støttering. Disse anvendes ved glidende bevægelser.

Af tabel 3D-2 og 3D-2.1 fremgår detaljer vedrørende notudformningen.

Angående støtteringsdimensioner henvises til side 22-25.



Massiv
med slides
Fig. 23

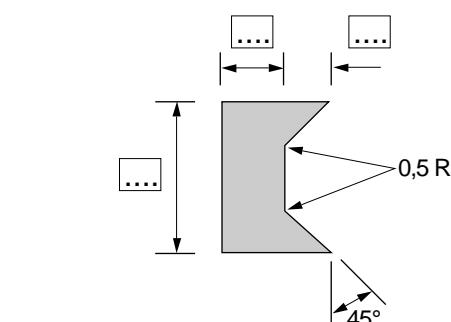
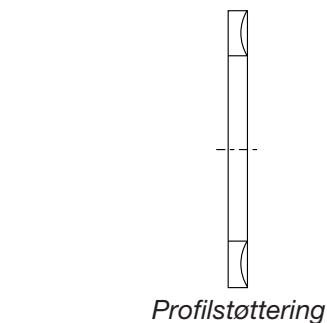
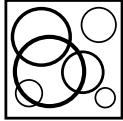


Fig. 24
Nøjagtige mål for disse støttering fremsendes
på forespørgsel.



3C. Geometri og notudformning ved statiske anvendelse

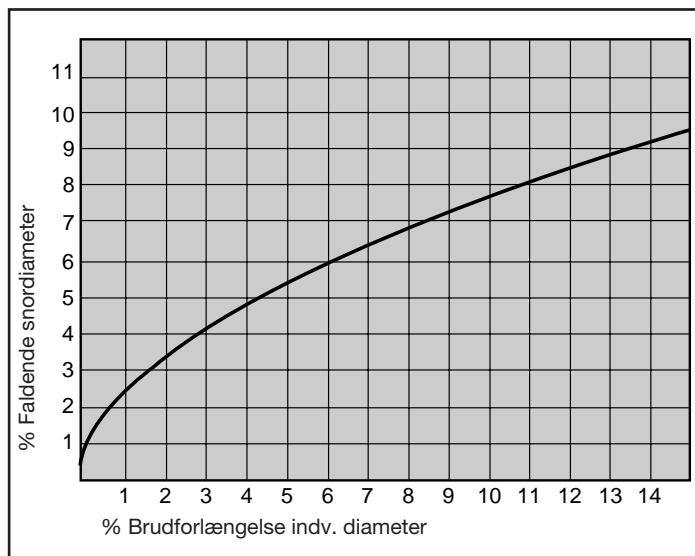


Fig. 25

Udvidelse:

Det kan forekomme, at den indv. O-rings-diameter udvides i noten.

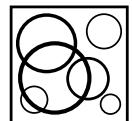
Da elastomerer er inkompresible, bliver snordiametren mindre.

Udvidelsen bør begrænses til max. 5%.

Stukning:

Det kan forekomme, at O-ringen må "stukkes".

Stukningen bør ikke andrage mere end 3% af O-ringens indv. diameter.



3C-1. Notmål/notudformning

For O-ringe, der belastes statisk og aksialt (flangetætninger fig. 26).

Middelværdier fastlægges efter DIN 3771.

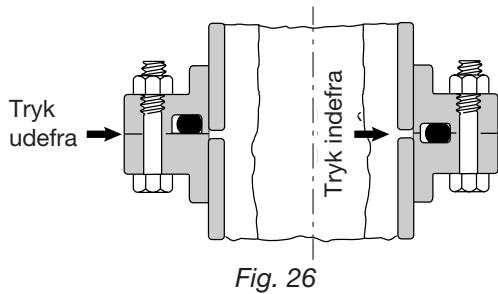


Fig. 26

Hjørneradius ca. 0,15 mm

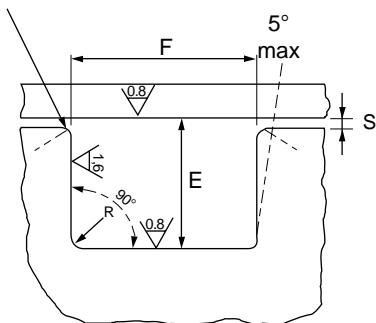


Fig. 27

Der skelnes mellem 2 situationer:

- a) Indvendigt tryk:
O-ringens snordiameter skal vælges således, at den udvendige diameter ligger an mod notens udvendige kant.
- b) Udvendigt tryk:
O-ringens snordiameter skal vælges således, at den indvendige diameter ligger an mod notens indvendige væg.

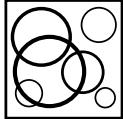
Ved anvendelse i forbindelse med luftarter (gasser) og vakuum kan bearbejdningen ændres fra 0,8 til 0,4 μ .

Tabel 3C-1 viser i detaljer notmålene for fig. 27.

Tabel 3C-1

Snor/Ø W	Tol. snor \pm	% kom- pression	Not- dybde E	Tol. E-0,0	Not- bredde F0+0,15	S	R
0,90	0,08	25	0,65	+0,02	1,30	Jf. tabel 3.B-1	0,2
1,0 -1,02	"	22	0,80	"	1,40		0,2
1,20	"	21,6	0,90	"	1,70		0,2
1,25 -1,27	"	21,4	0,95	"	1,80		0,2
1,42	"	21,2	1,10	"	2,00		0,2
1,50	"	21,0	1,15	"	2,10		0,2
1,60 -1,63	"	20,8	1,25	+0,03	2,20		0,2
1,78 -1,80	"	20,5	1,40	"	2,50		0,2
1,90	"	20,3	1,50	"	2,60		0,2
2,0	"	20,2	1,60	+0,04	2,80		0,2
2,20 -2,21	"	20,0	1,75	"	3,10		0,2
2,40	"	19,8	1,90	"	3,30		0,2
2,46	"	19,7	1,95	"	3,40		0,2
2,50	"	19,6	2,00	"	3,40		0,2
2,62	"	19,4	2,10	"	3,60		0,2
2,70	0,09	19,3	2,15	"	3,70		0,2
2,95	"	19,2	2,40	"	4,00		0,5
3,0	"	19,1	2,40	"	4,10		0,5
3,15	"	19,0	2,55	+0,05	4,30		0,5
3,50 -3,53	0,1	18,7	2,85	"	4,80		0,5
3,60	"	18,6	2,90	"	4,90		0,5
4,0	"	18,4	3,25	+0,06	5,40		0,5
4,50	"	18,1	3,70	"	6,10		0,5
4,70	"	18,0	3,85	"	6,40		0,5
4,80	"	17,9	3,95	"	6,50		0,5
5,0	0,13	17,8	4,10	+0,06	6,80	Jf. tabel 3.B-1	0,7
5,33 -5,34	"	17,7	4,35	+0,08	7,20		0,7
5,50	"	17,6	4,50	"	7,40		0,7
5,70	0,15	17,6	4,70	"	7,70		0,7
5,80	"	17,5	4,80	"	7,80		0,7
6,0	"	17,4	4,95	"	8,10		0,7
6,40	"	17,3	5,30	+0,1	8,60		0,7
6,50	"	17,2	5,40	"	8,80		0,7
6,90	"	17,1	5,70	"	9,30		0,7
6,99	"	17,0	5,80	"	9,40		0,7
7,0	"	17,0	5,80	"	9,40		0,7
7,50	"	16,8	6,25	"	10,00		1,0
8,0	0,18	16,6	6,65	"	10,70		1,0
8,40	"	16,5	7,00	+0,15	11,30		1,0
9,0	0,2	16,3	7,50	"	12,20		1,0
10,0	"	16,0	8,40	"	13,30		1,0
11,0	"	15,7	9,25	"	14,70		1,0
12,0	"	15,5	10,15	"	16,00		1,5
13,0	x	15,3	11,00	"	17,30		1,5
14,0	x	15,2	11,85	+0,3	18,70		1,5
16,0	x	15,1	13,60	"	21,20		1,5
18,0	x	15,0	15,30	"	24,00		1,5
20,0	x	15,0	17,00	"	26,50		1,5

Mål i mm x tol. $\pm 1,8\%$



3C-2. Notmål/notudformning

For O-ringe, der belastes statisk og radialt.

Tabel 3C-2 angiver notmålene.
Middelværdier efter DIN 3771.

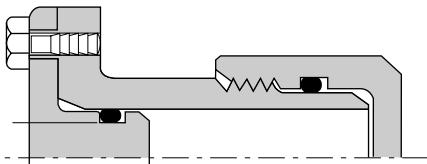
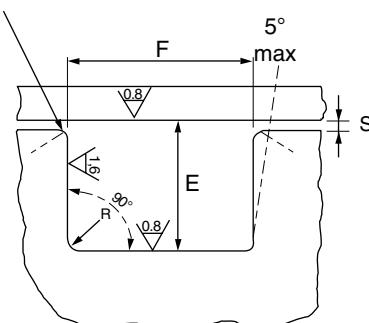


Fig. 28

Hjørneradius ca. 0,15 mm



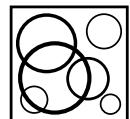
Overfladeruhed i μRa
Notdybde E er incl. tætningsspalte

Fig. 29

Tabel 3C-2

Snor/ \varnothing W	Tol. snor	% kom- pression	Not- dybde E	Tol. E-0,0	Not- bredde F0+0,15	S	R
0,90	0,08	22,5	0,70	+0,02	1,20	Jf. tabel 3.B-1	0,2
1,0	-1,02	"	19,5	0,83	1,35		0,2
1,20	"	19,1	0,95	"	1,65		0,2
1,25	-1,27	"	18,9	1,00	1,70		0,2
1,42	"	18,7	1,15	"	1,95		0,2
1,50	"	18,5	1,20	"	2,10		0,2
1,60	-1,63	"	18,3	1,30	+0,03	2,20	0,2
1,78	-1,80	"	18,0	1,45	"	2,40	0,2
1,90	"	17,8	1,55	"	2,60		0,2
2,0	"	17,7	1,65	+0,04	2,75		0,2
2,20	-2,21	"	17,5	1,80	3,00		0,2
2,40	"	17,3	2,00	"	3,20		0,2
2,46	"	17,2	2,00	"	3,40		0,2
2,50	"	17,1	2,05	"	3,40		0,2
2,62	"	16,9	2,15	"	3,60		0,2
2,70	0,09	16,8	2,20	"	3,70		0,2
2,95	"	16,7	2,45	"	4,00		0,5
3,0	"	16,6	2,50	"	4,00		0,5
3,15	"	16,5	2,60	+0,05	4,30		0,5
3,50	-3,53	0,1	16,2	2,90	4,80		0,5
3,60	"	16,1	3,00	"	4,85		0,5
4,0	"	15,9	3,35	+0,06	5,40		0,5
4,50	"	15,6	3,80	"	5,80		0,5
4,70	"	15,5	3,95	"	5,90		0,5
4,80	"	15,4	4,00	"	6,00		0,5
5,0	0,13	15,3	4,20	+0,06	6,10	Jf. tabel 3.B-1	0,7
5,33	-5,34	"	15,2	+0,08	6,50		0,7
5,50	"	15,1	4,70	"	7,00		0,7
5,70	0,15	15,1	4,80	"	7,20		0,7
5,80	"	15,0	4,90	"	7,30		0,7
6,0	"	15,0	5,10	"	7,60		0,7
6,40	"	15,0	5,40	+0,1	8,10		0,7
6,50	"	15,0	5,50	"	8,20		0,7
6,90	"	15,0	5,80	"	8,70		0,7
6,99	"	15,0	5,90	"	8,80		0,7
7,0	"	15,0	5,90	"	8,80		0,7
7,50	"	15,0	6,40	"	9,60		1,0
8,0	0,18	15,0	6,80	"	10,20		1,0
8,40	"	15,0	7,20	+0,15	10,80		1,0
9,0	0,2	15,0	7,70	"	11,55		1,0
10,0	"	15,0	8,50	"	12,70		1,0
11,0	"	15,0	9,40	"	14,10		1,0
12,0	x	15,0	10,20	"	15,30		1,0
13,0	x	15,0	11,10	"	16,60		1,5
14,0	x	15,0	11,90	+0,3	17,80		1,5
16,0	x	15,0	13,60	"	20,50		1,5
18,0	x	15,0	15,30	"	23,00		1,5
20,0	x	15,0	17,00	"	25,00		1,5

Mål i mm x tol. $\pm 1,8\%$

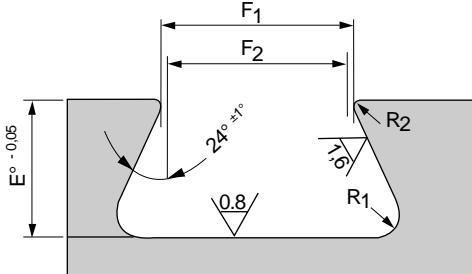


3C-3. Notmål/notudformning

For O-ringe, der belastes
aksialt i trapeznot.

Undertiden er der påkrævet, at O-ringen fastholdes i noten.

I sådanne tilfælde er en trapeznot løsningen. Denne løsning bør imidlertid kun benyttes i særlige tilfælde. Principielt anbefales trapeznot først fra og med en snordiameter på 3 mm.



Overfladeruhed i μRa

Fig. 30

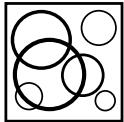
Tabel 3C-3

Snor/Ø W	Notdybde E+0 -0,05	Notdybde $F_2 \pm 0,05$	Notdybde $F_1 \pm 0,05$	R ₁	R ₂
3,0	2,40	2,45	2,60	0,4	0,25
3,5-3,53	2,80	2,80	3,05	0,8	0,25
4,0	3,20	3,10	3,40	0,8	0,25
4,5	3,65	3,50	3,75	0,8	0,25
5,0	4,15	3,85	4,10	0,8	0,25
5,33	4,40	4,10	4,35	0,8	0,25
5,5	4,6	4,20	4,60	0,8	0,4
5,7	4,8	4,35	4,75	0,8	0,4
6,0	5,05	4,55	4,95	0,8	0,4
6,5	5,50	4,90	5,30	0,8	0,4
6,99 -7,0	5,95	5,25	5,65	1,5	0,4
7,5	6,40	5,60	6,00	1,5	0,4
8,0	6,85	6,00	6,50	1,5	0,5
8,4	7,25	6,25	6,80	1,5	0,5
8,5	7,35	6,35	6,90	1,5	0,5
9,0	7,80	6,70	7,25	1,5	0,5
9,5	8,20	7,05	7,60	1,5	0,5
10,0	8,70	7,40	7,95	1,5	0,5

Mål i mm

F_2 er målradius

F_1 er bearbejdningsradius



3C-4 Notmål/notudformning

For O-ringe i trekantnot.

Væsentlige ulemper er her den vanskelige fremstillingsproces og den kendsgerning, at denne not byder på meget lille plads. Tætningsspalten bør være så lille som mulig.

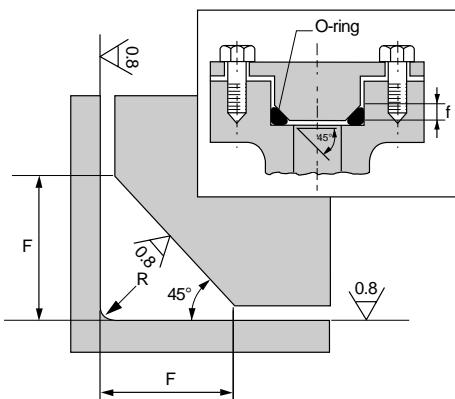
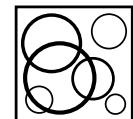


Fig. 31

Tabel 3C-4

Snordiameter W	Notbredde		R
	F	tol.	
1	1,45	+0,08	0,2
1,5	2,00	+0,08	0,2
1,6	2,15	+0,08	0,2
1,78	2,40	+0,08	0,2
2,0	2,70	+0,12	0,2
2,4	3,25	+0,12	0,2
2,5	3,40	+0,12	0,2
2,62	3,55	+0,12	0,5
3,0	4,10	+0,2	0,5
3,5	4,80	+0,2	0,5
3,53	4,85	+0,2	0,5
4,0	5,50	+0,2	0,5
4,5	6,15	+0,15	0,5
5,0	6,85	+0,2	0,7
5,33	7,35	+0,2	0,7
5,5	7,55	+0,2	0,7
5,7	7,85	+0,2	0,7
6,0	8,25	+0,3	0,7
6,5	8,95	+0,3	0,7
6,99	9,60	+0,3	0,7
7,0	9,60	+0,3	0,7
7,5	10,30	+0,3	1,0
8,0	11,00	+0,3	1,0
8,4	11,55	+0,3	1,0
8,5	11,70	+0,3	1,0
9,0	12,40	+0,4	1,0
9,5	13,05	+0,4	1,0
10,0	13,70	+0,4	1,0
10,5	14,40	+0,4	1,0
11,0	15,10	+0,4	1,0
11,5	15,80	+0,4	1,0
12,0	16,50	+0,4	1,0
12,5	17,15	+0,5	1,5
13,0	17,85	+0,5	1,5
13,5	18,50	+0,5	1,5
14,0	19,20	+0,5	1,5
14,5	19,90	+0,5	1,5
15,0	20,60	+0,5	1,5

Mål i mm



3C-5. Notmål/notudformning

Vakuumtætning

Ved anvendelse inden for højvakuumområdet spiller diffusionen en vigtig rolle. Ved udformningen af noten er det vigtigt at sørge for, at spalten udfyldes mest muligt med elastomer, da O-ringen altid krymper en lille smule ved vakuum. Det skal ligeledes forhindres, at O-ring'en kan rulle.

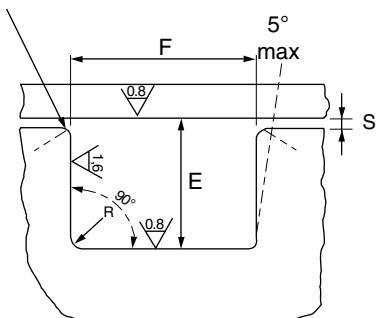
Overfladen bør bearbejdes så glat som muligt. Viton® og FFPM giver her de bedste resultater. Da begge disse elastomerer overvejende forhandles med US-AS 568A-mål, har vi angivet notudformningen for disse standardmål.

Tabel 3C-5

Snordiameter ø W	Notdybde E +0,05-0,0	Notbredde F+0,15-0,0
1,78	1,27	2,11
2,62	1,88	3,00
3,53	2,57	3,99
5,33	3,86	5,99
7,00	5,11	7,75

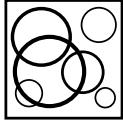
Mål i mm

Hjørneradius ca. 0,15 mm



Overfladeruhed i μ Ra
Notdybde E er incl. tætningssspalte

Fig. 32



3D. Notudformning for O-ringe ved dynamisk anvendelse

Spalteekstrusion:

Også her gælder, hvad der er anført under punkt 3B. Ved glidebevægelser øges risikoen for spalteekstrusion, hvis den på O-ringens virkende friktionskraft og trykket virker i samme retning.

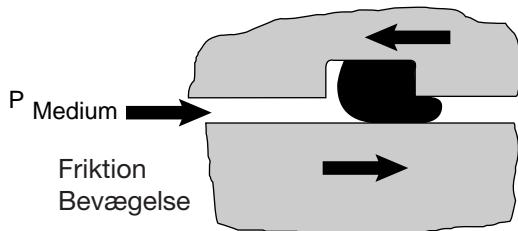


Fig. 32 a
Negativt virkende spalteekstrusion.

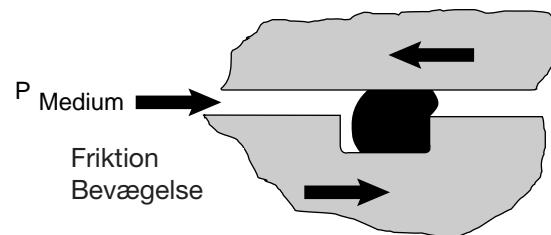


Fig. 32 b
Positivt virkende spalteekstrusion

Montering af O-ringene:

I reglen anvendes der 2 forskellige materialer ved glidebevægelser. Noten bør her altid udføres i det af materialerne, der er blødest.

Friktion:

Der henvises også til del 3A.

Er friktionen for høj, kan denne reduceres ved at

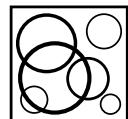
- øge notdybden,
- vælge anden hårdhedsgrad,
- vælge anden elastomer eller compound med lavere friktionskoefficient,
- anvende Quad®-ringe.

Overflader:

Af fig. 34 fremgår kravene til overfladekvaliteten.

Principielt er hverken riller, ridser, lunker eller lignende tilladt. Bevægelsesfladens overfladekvalitet skal være $0,2 \leq Ra \leq 0,4 \mu\text{m}$.

En for ru overflade medfører for stort slid på O-ringens i form af afgnavningsslid. En for glat overflade forhindrer dannelse af smørefilm, hvorfed der opstår 'stick-slip'-effekter og slid.



3D-1. Notmål/notudformning

For O-ringe ved dynamiske
bevægelser i smørende medier.

Værdier efter DIN 3771.

Tabel 3D-1 angiver notmålene efter
fig. 34. (Tolerancer snordiameter W -
efter tabel 3C-1).

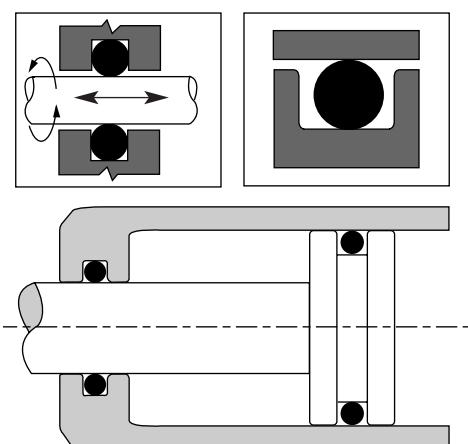
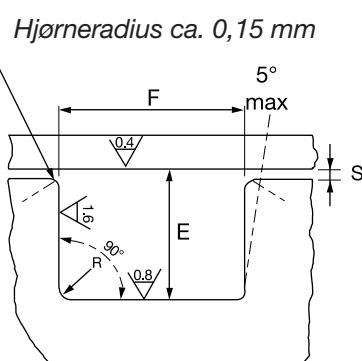


Fig. 33



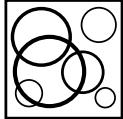
Overfladeruhed i μRa

Fig. 34
Notdybde E er incl. tætningsspalte

Tabel 3D-1

Snor \varnothing W	% kom- pression	Not- dybde E	Tol. E-0,0	Not- bredde F+0,20	S	R
0,90	21,5	0,70	+0,02	1,20	Jf. tabel	0,2
1,0 -1,02*	21,2	0,80	"	1,35		0,2
1,20	20,8	0,95	"	1,60	3-B-1	0,2
1,25 -1,27*	20,4	1,00	"	1,70		0,2
1,42	20,0	1,15	"	1,85		0,2
1,50	19,6	1,25	"	1,90		0,2
1,60 -1,63	19,2	1,30	+0,03	2,15		0,2
1,78 -1,80	18,5	1,45	"	2,30		0,2
1,90	18,0	1,55	"	2,40		0,2
2,0	17,5	1,65	+0,04	2,50		0,2
2,20 -2,21	16,5	1,85	"	2,75		0,2
2,40	15,5	2,00	"	3,00		0,2
2,46	15,3	2,05	"	3,10		0,2
2,50	15,0	2,10	"	3,15		0,2
2,62	14,5	2,25	"	3,20		0,2
2,70	13,3	2,30	"	3,30		0,2
2,95	13,2	2,55	"	3,60		0,5
3,0	13,2	2,60	"	3,65		0,5
3,15	13,1	2,75	+0,05	3,80		0,5
3,50 -3,53	13,0	3,10	"	4,20		0,5
3,60	13,0	3,15	"	4,30		0,5
4,0	13,0	3,50	"	4,80		0,5
4,50	12,5	3,90	"	5,45		0,5
4,70	12,5	4,10	"	5,75		0,5
4,80	12,5	4,20	"	5,85		0,5
5,0	12,5	4,30		6,10	Jf. tabel	0,7
5,33 -5,34	12,0	4,70	+0,05	6,35		0,7
5,50	12,0	4,85	"	6,50	3-B-1	0,7
5,70	12,0	5,00	"	6,80		0,7
5,80	12,0	5,10	"	7,00		0,7
6,0	12,0	5,30	"	7,15		0,7
6,40	12,0	5,60	"	7,70		0,7
6,50	12,0	5,70	"	7,80		0,7
6,90	12,0	6,00	"	8,30		0,7
6,99	12,0	6,10	"	8,40		0,7
7,0	12,0	6,10	"	8,40		0,7
7,50	12,0	6,60	"	9,00		1,0
8,0	12,0	7,00	"	9,60		1,0
8,40	12,0	7,40	"	10,00		1,0
9,0	12,0	7,90	"	10,80		1,0
10,0	12,0	8,80	"	11,90		1,0

Mål i mm - * Her anbefales fortrinsvis Quad®-ringe.



3D-2. Notudformning ved anvendelse af støttering

(Efter AS 568A-mål) ved dynamiske tætning for væsker.

For O-ringe efter AS 568A findes der standardiserede spiralvundne støtteringe. Se side 25.

Af tabel 3D-2 (mm-dimensioner) og 3D-2.1 (AS 568A) fremgår detaljerne for støtteringenes mål samt notudformningen efter fig. 35.

Tabel 3D-2

Snordiameter W	Støtterings- tykkelse T +0.00-0.25 mm	Randbredde M +0.00-0.25 mm	Notbredde F for 1 støttering +0.10-0.00 mm	Notbredde F for 2 støttering +0.10-0.00 mm
1,78	1,5	1,45	3,80	5,30
2,62	1,5	2,25	4,70	6,20
3,53	1,5	3,10	5,70	7,20
5,33	1,8	4,70	8,15	9,95
7,0	2,6	6,10	11,00	13,60

Mål i mm.

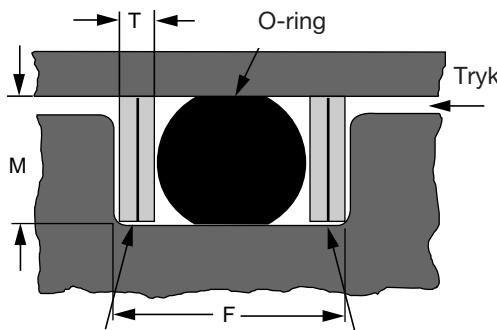


Fig. 35

Quad® -ringe

Til dynamiske anvendelsesformål benyttes undertiden Quad®-ringe. Quad®-ringen er en selvættende elastomertætning med 4 afrundede hjørner eller "tætningslæber". Den anvendes sådanne steder, hvor O-ringen ikke fungere optimalt, f.eks. ved glidende bevægelser.

Mellem 2 "tætningslæber" opstår der et lille rum, som fyldes med smøre-middel. Dette oliereservoir forhindrer tør friktion. 'Stick-slip'-effekter forekommer derfor praktisk taget ikke ved Quad®-ringe.

Quad®-ringens mål svarer til O-rings mål efter AS 568A. Notudformningen er anderledes.

Yderligere detaljer findes i forbindelse med beskrivelsen af Quad®-ringe på side 54.

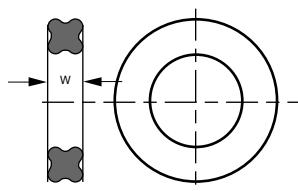


Fig. 36

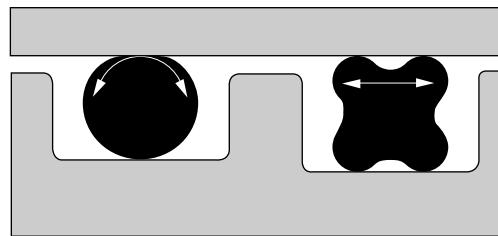
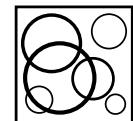


Fig. 37



Anvendelse af støttering

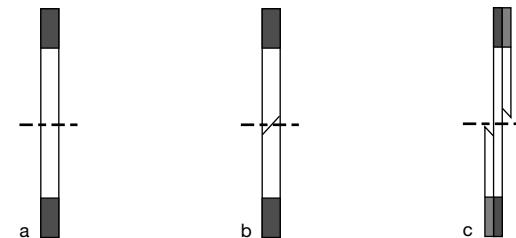
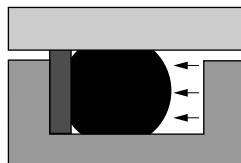
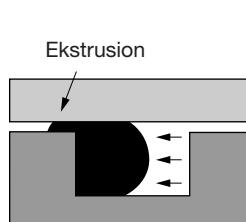


Fig. 38

For at undgå, at O-ringen presses ind i tætningsspalten, kan det ved tryk på over 50 bar (undtagen ved flangesamlinger) anbefales, at der anvendes støttering. Dette gælder specielt i tilfælde, hvor der ikke kan eller må anvendes hårde O-ringe, hvis tolerance-værdierne ikke kan holdes så små, at indpresningen af O-ring'en derved kan forhindres.

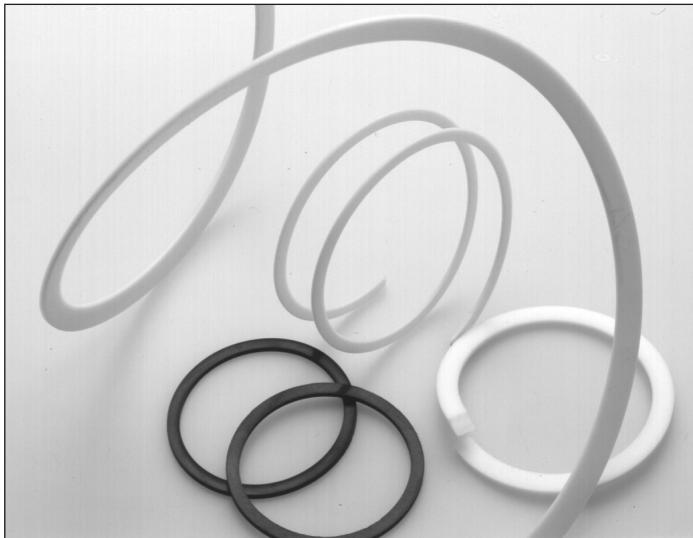
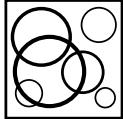
Normalt fremstilles støtteringene af PTFE. Men herudover anvendes der også andre materialer.

Støtteringene findes i 3 versioner:

- Massive støtteringe (a)
- Massive og opslidsede støtteringe (b)
- Spiralfomede støtteringe (c)

Fortrinsvis bør der benyttes en massiv støtte, fordi denne giver den bedste støtte. For at støtteringen kan tilpasses til det aktuelle arbejdstryk, kan der vælges en variabel tykkelse. Dette betyder imidlertid, at det i de fleste tilfælde er nødvendigt med en 2-delt konstruktion.

Ganske vist afhjælpes denne ulempe ved at opslidse ringene, men i disse tilfælde opstår der en åbning, hvorigennem O-ring'en så muligvis alligevel ville kunne ekstrudere. Af denne grund anvendes der ofte spiralfomede støtteringe, som konstruktionsmæssigt bedst kan sammenlignes med en gammeldags nøglering. Vi leverer også sådanne spiralfomede støtteringe. Vi har et standardprogram for O-ringe efter de amerikanske AS-normer. Andre udførelser end massive ringe med eller uden slids kan leveres på forespørgsel.

**Anvendelse af støttering**

Bredden (E) på støtteringen svarer til dybden på O-ringsnoten ved dynamiske tætninger. Notbredden må her så øges med 1 eller 2 gange støtteringens tykkelse (S), alt efter om der skal benyttes 1 eller 2 støtteringe.

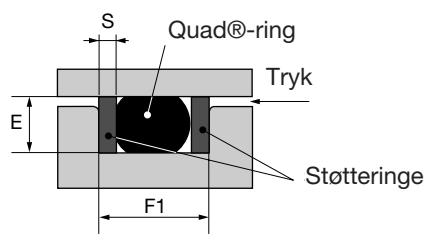


Fig. 39

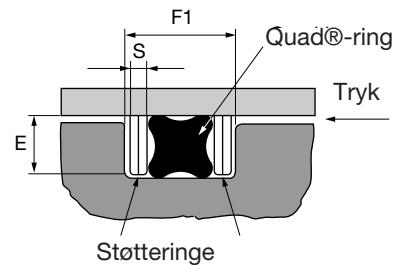
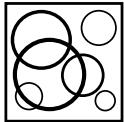


Fig. 40

Det er tilstrækkeligt at indbygge en støttering på den side, hvor der er risiko for, at O-ringen eller Quad®-ringen kan ekstrudere. Kun ved skiftende trykbelastninger skal der indbygges en støttering på begge sider.

Ud over de i den følgende tabel anførte standardstøttringe kan vi også levere støtteringe med andre mål til specialopgaver.

Spørg vore tætningspecialister!



3D-3. Notmål/notudformning

For O-ringe til dynamiske tætninger. Tætning for gasformige eller dårligt smørende medier.

Middelværdier efter DIN 3771.

Tabel 3D-3 viser notmålene efter fig. 42. (Vedr. tolerancer for snordiameter henvises til tabel 3C-1). Til kritiske dynamiske anvendelsesformål anbefales det at anvende Quad®-ringe. Jf. side 56.

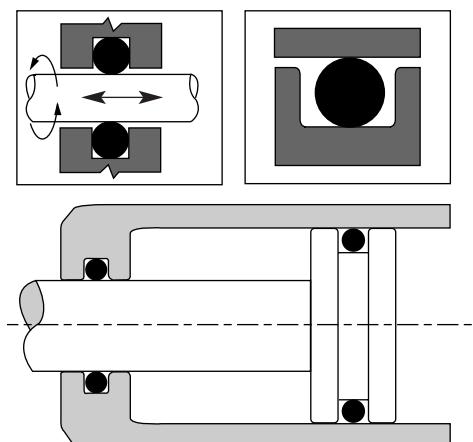
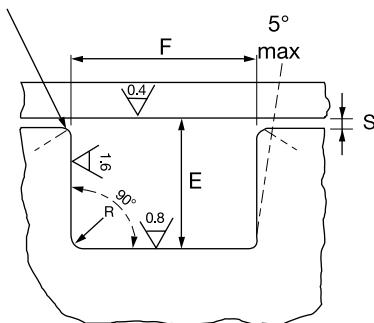


Fig. 41

Hjørneradius ca 0,15 mm



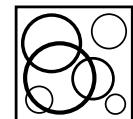
Notdybde E er incl. tætningsspalte
Fig. 42

Tabel 3D-3

Snor Ø W	% kom- pression	Notdybde E	Tol. E-0,0	Notbredde F+0,20	S	R
0,90	20,0	0,72	+0,02	1,20	Jf. tabel 3B-1	0,2
1,0 -1,02	17,2	0,83	"	1,30		0,2
1,20	16,5	1,00	"	1,60		0,2
1,25-1,27	16,3	1,05	"	1,70		0,2
1,42	16,0	1,19	"	1,85		0,2
1,50	15,7	1,26	"	1,90		0,2
1,60-1,63	15,5	1,35	+0,03	2,00		0,2
1,78-1,80	14,9	1,50	"	2,20		0,2
1,90	14,5	1,60	"	2,30		0,2
2,0	14,2	1,70	+0,04	2,50		0,2
2,20-2,21	13,8	1,90	"	2,75		0,2
2,40	13,4	2,10	"	2,90		0,2
2,46	13,2	2,15	"	3,10		0,2
2,50	13,0	2,20	"	3,10		0,2
2,62	12,8	2,25	"	3,20		0,2
2,70	12,7	2,30	"	3,30		0,2
2,95	12,3	2,60	"	3,60		0,5
3,0	12,1	2,65	"	3,60		0,5
3,15	11,5	2,80	+0,05	3,80		0,5
3,50-3,53	11,3	3,10	"	4,20		0,5
3,60	11,2	3,15	"	4,30		0,5
4,0	10,7	3,55	+0,06	4,80		0,5
4,50	10,2	4,05	"	5,40		0,5
4,70	10,1	4,20	"	5,60		0,5
4,80	10,0	4,30	"	5,80		0,5
5,0	9,8	4,50	"	5,90	Jf. tabel 3B-1	0,7
5,33-5,34	9,7	4,80	+0,08	6,30		0,7
5,50	9,6	4,95	"	6,60		0,7
5,70	9,6	5,15	"	6,70		0,7
5,80	9,5	5,25	"	6,80		0,7
6,0	9,5	5,45	"	7,10		0,7
6,40	9,4	5,80	+0,1	7,60		0,7
6,50	9,4	5,90	"	7,70		0,7
6,90	9,3	6,25	"	8,20		0,7
6,99	9,3	6,35	"	8,30		0,7
7,0	9,3	6,35	"	8,30		0,7
7,50	9,2	6,80	"	8,90		1,0
8,0	9,2	7,25	"	9,40		1,0
8,40	9,1	7,65	+0,15	9,90		1,0
9,0	9,1	8,20	"	10,60		1,0
10,0	9	9,00	"	11,80		1,0

Mål i mm

*Her anbefales fortrinsvis Quad®-ringe



3E. Geometri og notudformning for Teflex® O-ringe

® ERIKS

Udførelse

Teflex® O-ringen består af en elastomerkerne og en sømløs Teflon®-FEP-kappe. Der skelnes mellem udførelser med massiv kerne og hul kerne (fig. 23).

Leveringsmuligheder

Teflex® O-ringe kan leveres efter:

- Amerikanske/britiske normer
- Svenske normer
- Samt i metriske dimensioner.

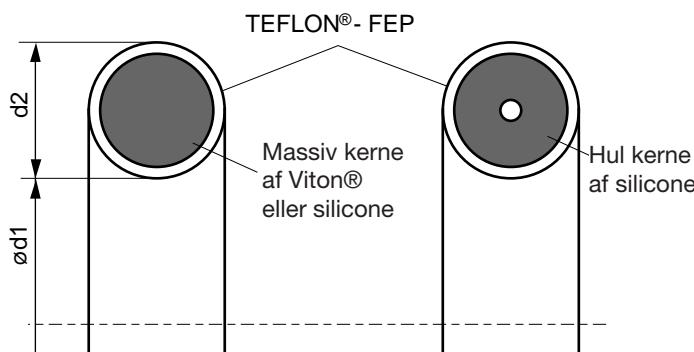


Fig. 43

Den massive kerne foretrækkes til statiske tætninger; til semi-dynamiske tætninger foretrækkes hul kerne.

Princip:

FEP-kappen sørger for selve tætningen. Elastomerkernen sørger for, at kappen presses jævnt og ensartet mod tætningsstedet. Teflex® O-ringen arbejder altså som en højviskos væske. Det tryk, der virker på tætningen, opbygges med samme styrke. Begyndelsestrykket, der udøves ved indbygningen af Teflex® O-ringen, overlappes af medietrykket, således at der opstår en total tætnende trykvirkning, som oven i købet øges i takt med stigende medietryk.

FEP

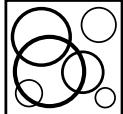
Den maximale anvendelsestemperatur ligger på ca. 205°C. På grund af den stærke C-F-binding (ligesom ved PTFE) er de kemiske og elektriske egenskaber særdeles gode.

Dimensioner		
Snordiameter	Mindste indiv. diam. med siliconekerne	Mindste indiv. diam. med Viton®-kerne
1,5 - 2 mm	7,65 mm	12,37 mm
2,4 - 2,62 mm	9,19 mm	12,37 mm
3,31 - 3,53 mm	12,25 mm	20,64 mm
3,80 - 4 mm	18,64 mm	21,82 mm
4,3 - 4,5 mm	20,00 mm	22,00 mm
5 mm	21,00 mm	23,16 mm
5,33 mm	21,59 mm	24,00 mm
5,5 - 6 mm	28,00 mm	33,00 mm
6,3 - 7 mm	36,00 mm	50,00 mm
7,5 - 8 mm	50,80 mm	76,20 mm
9 - 9,5 mm	88,90 mm	88,90 mm
10 mm	101,60 mm	101,60 mm
11 - 12,5 mm	120,65 mm	120,65 mm
14 mm	152,40 mm	152,40 mm
15 - 18 mm	177,80 mm	177,80 mm
19 - 20 mm	203,20 mm	203,20 mm
25,4 mm	228,60 mm	228,60 mm
31,75 mm	250,00 mm	250,00 mm

Teflex® O-ringen kan også leveres i andre former og udførelser.

Egenskaber

- Overordentlig høj kemisk bestandighed.
- Temperaturbestandig fra -60°C til +205°C.
- Trykfast indtil 700 bar (70 MPa), kan også anvendes ved vakuum.
- Lille blivende deformering ('compression set')
- Ikke-vedhæftende egenskaber

**Montage**

Ved montagen må Teflex® O-ringen ikke berøre skarpe kanter/hjørner. Selv en meget ubetydelig beskadigelse gør Teflex® O-ringen uanvendelig. Alle overflader skal påføres ren olie eller fedt. Ved vanskelige montageforhold kan Teflex® O-ringens følsomhed ved opvarmning i vand eller olie. Kanter og hjørner skal overalt være afrundede.

Bemærkninger vedrørende konstruktionen:

Teflex® O-ringens er som alle O-ringe utsat for en blivende deformering ('compression set'). Jo mindre snortykkelsen er, desto større er 'compression set'. Mindre dimensioner har relativt set større tolerancer. Det kan altså anbefales, at anvende Teflex® O-ringe med større snortykkelse. Vi anbefaler altid at anvende Teflex® O-ringe til statiske tætninger. Ved dynamiske tætninger bør der først udføres testforsøg.

Notmål mm				
Snor dia-meter	Notdybde E+0,1 statisk/semi-dynamisk	Notbredde F +0,1	Radius R	
2,6	2,05	2,35	3,5	0,5
3,0	2,4	2,6	4,0	0,5
3,53	2,9	3,05	4,5	0,5
4,0	3,3	3,5	5,0	0,5
5,0	4,1	4,4	6,5	1,0
5,34	4,5	4,7	7,0	1,0
5,7	4,85	5,0	7,5	1,0
7,0	6,0	6,2	9,5	1,0
8,4	7,25	7,5	11,0	1,5

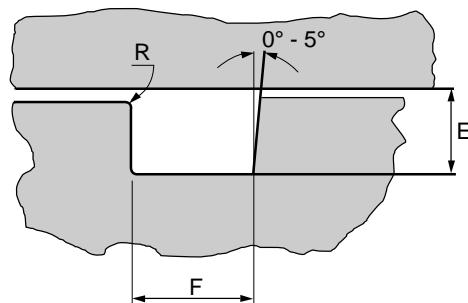
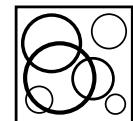


Fig. 44

Overfladeruhed		
	Tryk	Vakuum
Tætningsflade	Ra 0,4 - 0,8 Rt 3 - 6,3	Ra 0,1 Rt 0,8
Notflade	Ra 1,6 Rt 11 -16	



3F. Geometri og notudformning for PTFE O-ringe

Som følge af PTFE's lille elasticitet kan PTFE O-ringe kun anvendes til statiske tætninger i aksiale notkonstruktioner. PTFE O-ringe tætner bedre i en halvrund notkonstruktion end i en normalt udformet notgang.

En PTFE O-ring kræver en større sammenspændingskraft

end en elastomer O-ring. PTFE O-ringen anvendes udelukkende i aksiale notkonstruktioner.

PTFE O-ringe er lettere at montere, hvis man varmer dem op til ca. 100°C.

Da FFFPM har bedre elastiske egenskaber end PTFE, kan det anbefales at overveje anvendelse af FFFPM under ekstreme forhold.

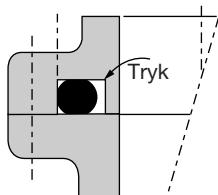


Fig. 45

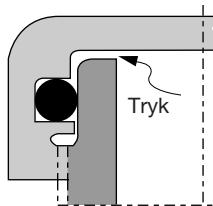


Fig. 46

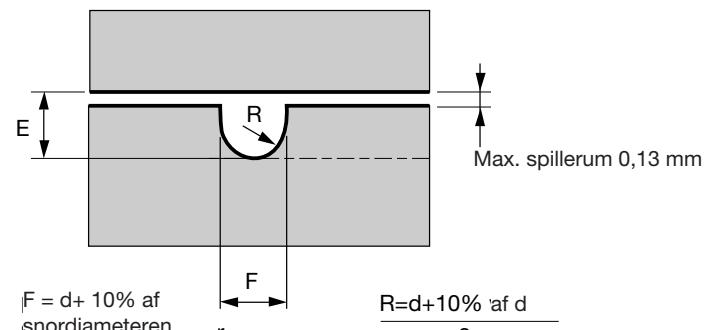


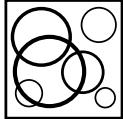
Fig. 47

$$E = 0,8 - 0,9 \text{ af snordiametrene (1,78 til 5,33 mm)}$$

$$E = 0,9 - 0,85 \text{ af snordiametrene (5,33 til 7 mm)}$$

$$Ra = 0,4-0,8 \mu\text{m}$$

$$Rt = 3-6,3 \mu\text{m}$$



4. Montage af O-ringe

Af hensyn til indbygningen af O-ringe bør der i konstruktionen udføres skråflader i O-ringenes indføringsområde.

Til cylindre

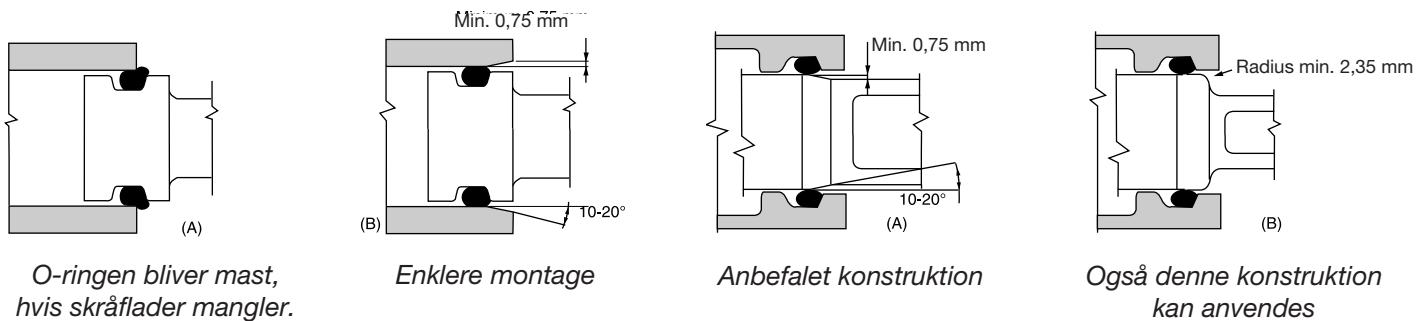
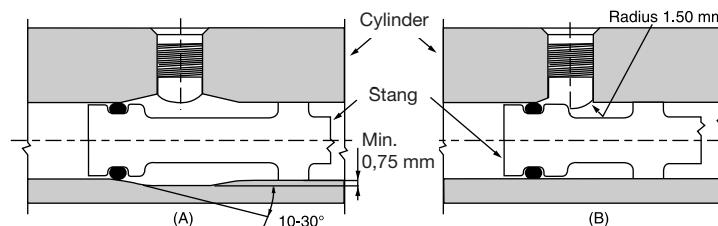


Fig. 48a

Fig. 48b

Til cylinderstænger



Skrå indføringsflader kan i særlige tilfælde lette monteringen

Fig. 49

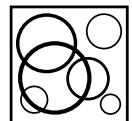
OBS! Husk at afrunde skarpe kanter!

Smøring:

Både i tilfælde af statisk og dynamisk anvendelse er god smøring nødvendig. Der anvendes forskellige smøremidler, f.eks. Silubrine, ideel til NBR, CR, FPM, EP og VMQ. Til EPDM må der **ikke** anvendes smøremidler på basis af mineralske eller vegetabiliske olier.

Automatisk montage:

Ved fremstilling af store serier monteres O-ringe automatisk. Dette skal der tages hensyn til allerede i konstruktionsfasen. Vi står gerne til disposition med råd og vejledning i forbindelse hermed.



Deformeringskræfter

Den kraft, der skal til for at deformere en O-ring, afhænger af følgende:

- Kompression
- Deformeringsmåde
- Compound
- Sh° A-hårdhed
- Temperatur
- Snordiameter eller snortykkelse

Den grafiske fremstilling på de følgende sider viser vores anbefalinger ved en omgivelsestemperatur på 20°C.

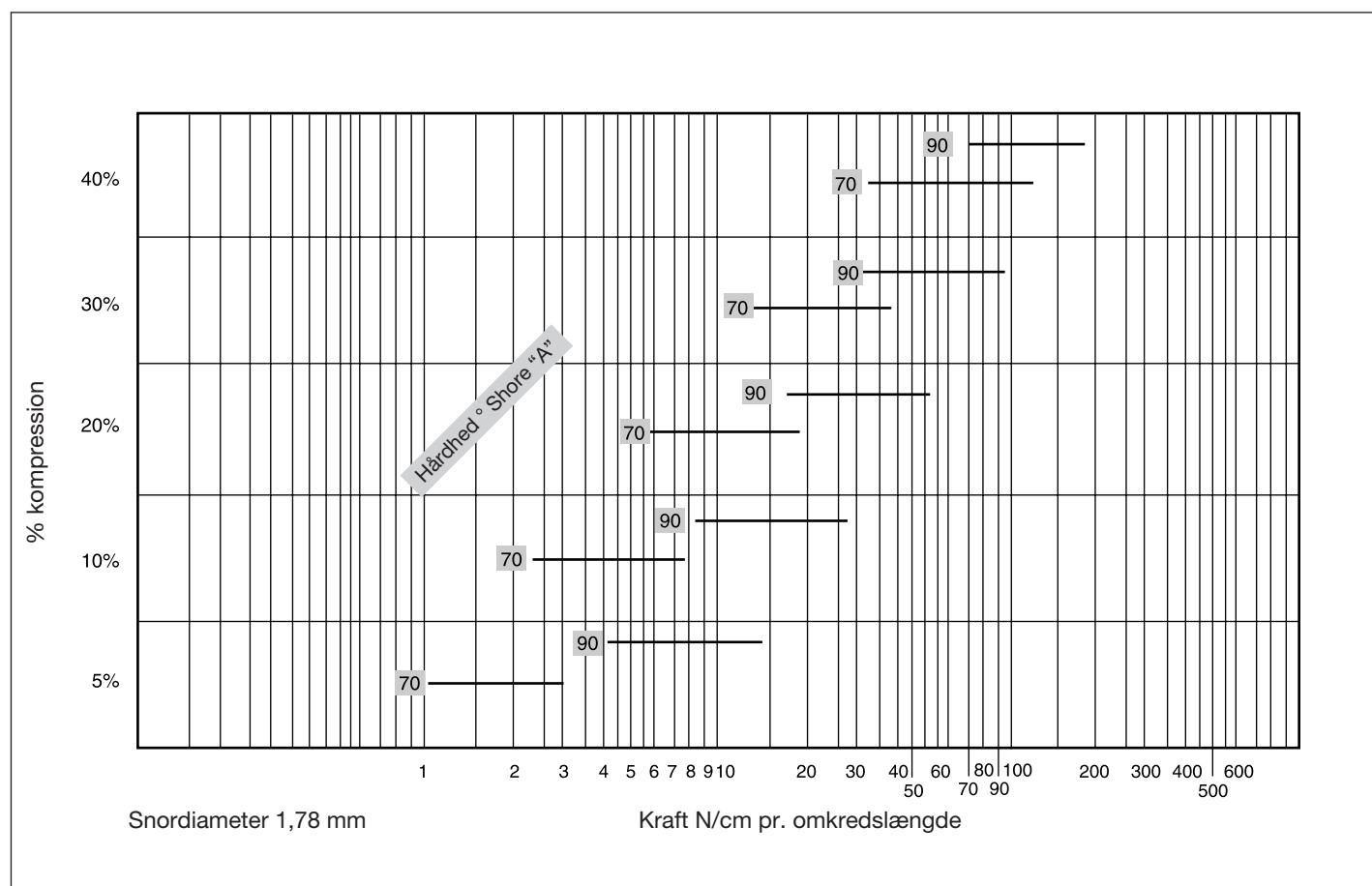


Fig. 50

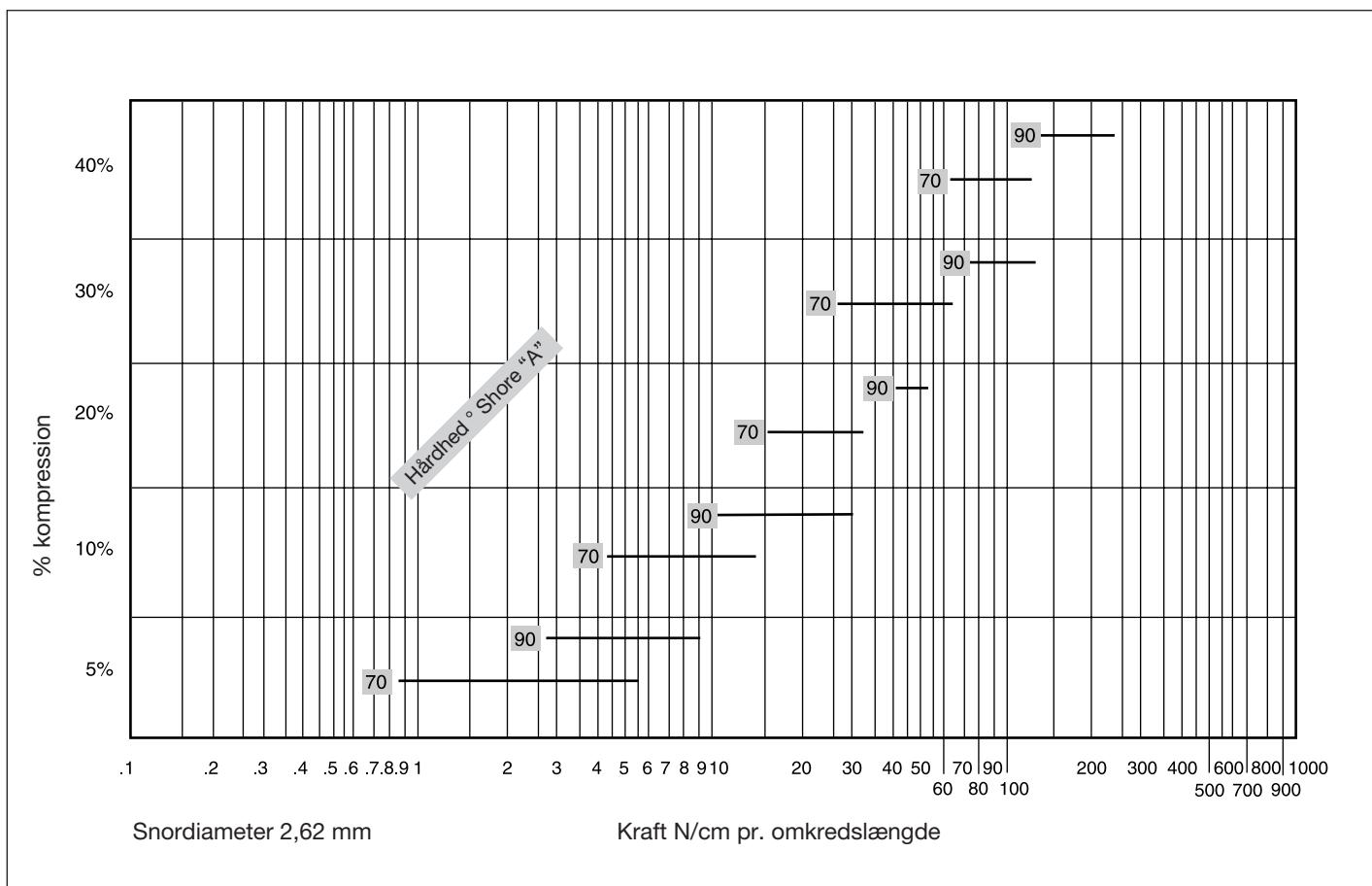
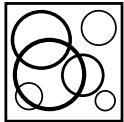


Fig. 51

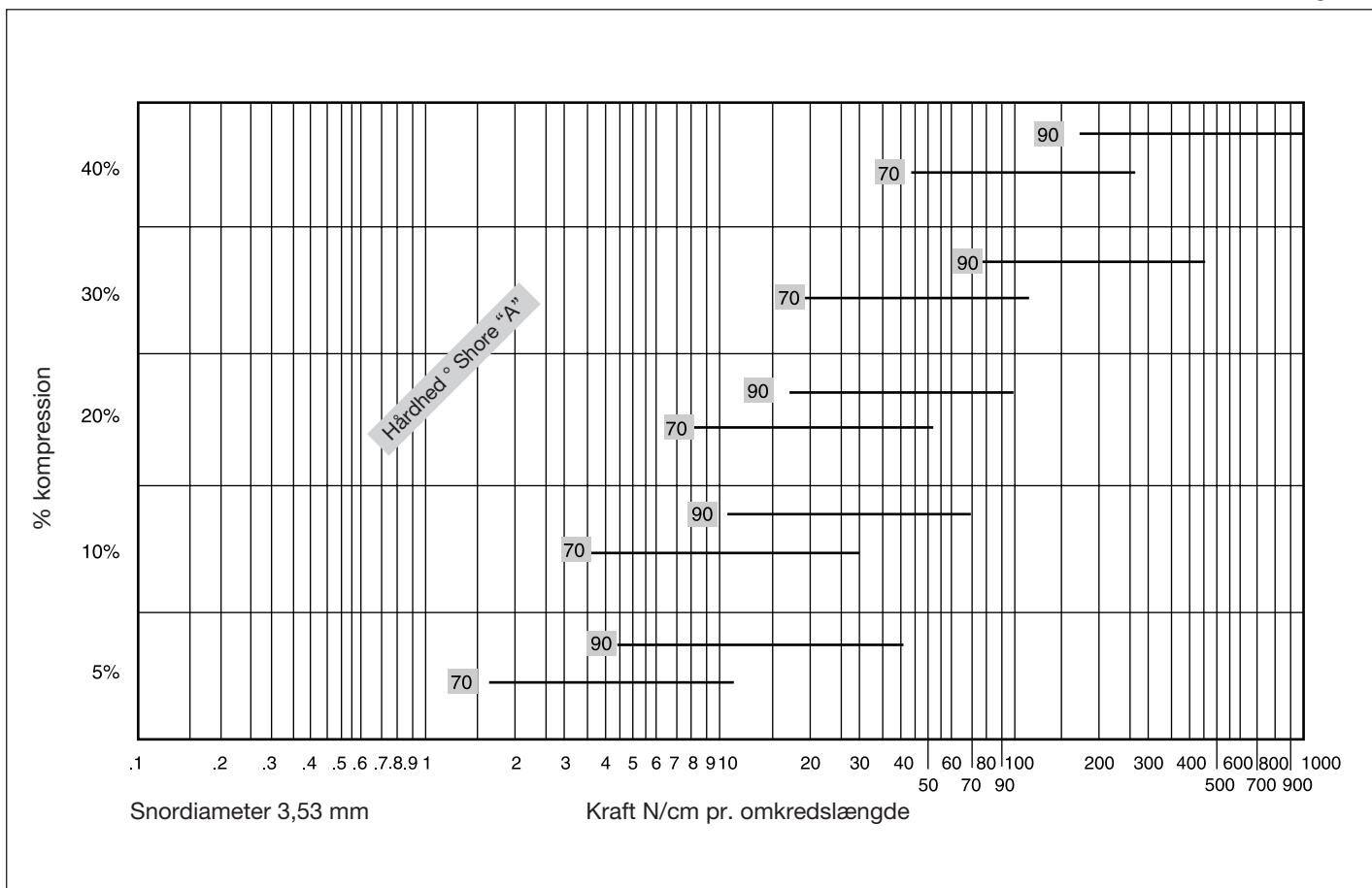


Fig. 52

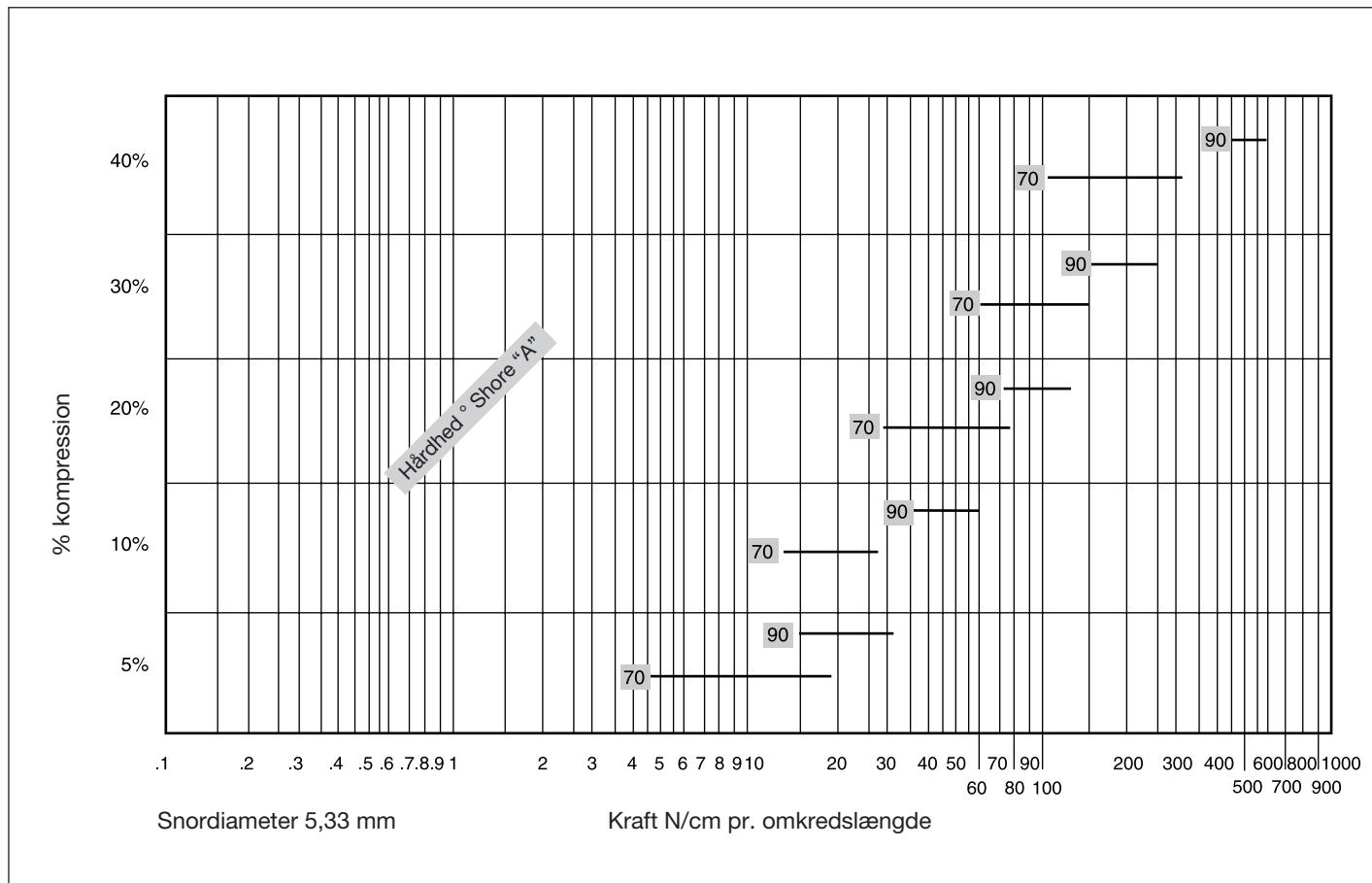
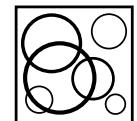


Fig. 53

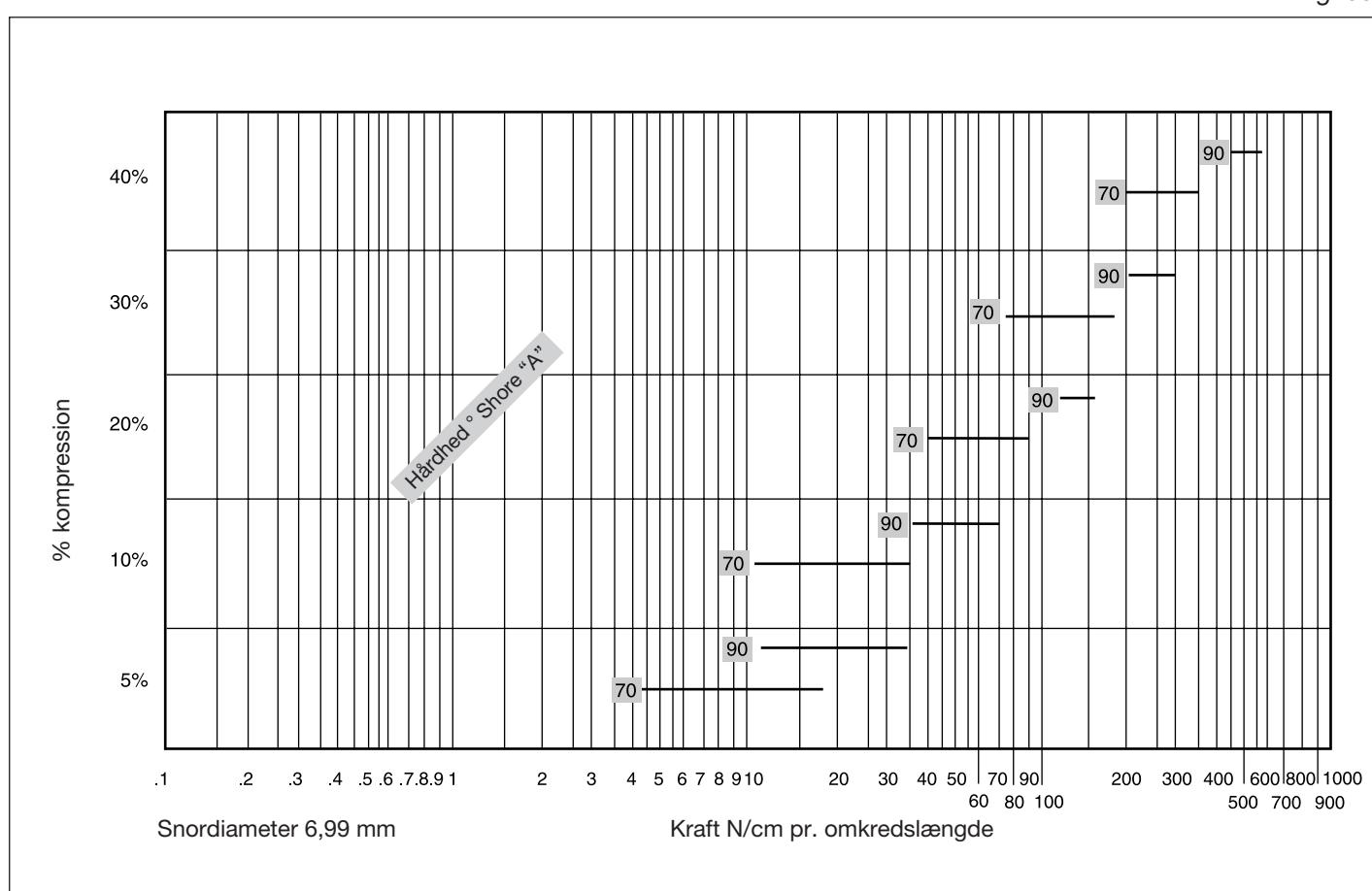
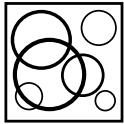


Fig. 54



5. O-ringe som drivelementer

De klassiske O-ringe kan også anvendes som drivelementer.

Vi anbefaler her følgende:

- Udvidelsen bør ikke overstige 10 - 15%.
- Drivnotgangen bør være halvrund og have samme radius som O-ringens snordiameter.
- Skivediametren bør være min. 4 x større end O-ringens snordiameter.
- Der skal helst anvendes O-ringe af EPDM.

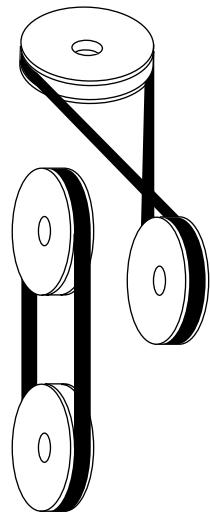
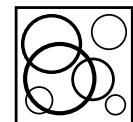


Fig. 55



6. Måltabel for O-ringe

På de næste sider findes der ca. 2000 standard-dimensioner.

Et meget stort antal af disse dimensioner kan leveres direkte fra lager i:

NBR
(Nitril, Buna N, Perbutan)
70 - 90° Shore

FPM (Viton®)
70 - 90° Shore

EPM, EPDM
70° Shore

VMQ (silicone)
70° Shore

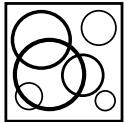
PTFE (Teflon®)
70° Shore

FFPM
75° Shore

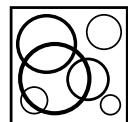
Denne standardmåltabel udvides dagligt. De bedes venligst kontakte os i tilfælde af ikke-gængse compounds og dimensioner.

® = Du Pont handelsnavn

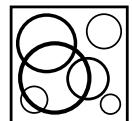
Dimensioner			Dimensioner			Dimensioner		
d	x	w	d	x	w	d	x	w
0,74	x	1,02	3,63	x	2,62	6,02	x	1,63
1,07	x	1,27	3,68	x	1,78	6,02	x	2,62
1,15	x	1	3,7	x	1,6	6,07	x	1,3
1,2	x	0,7	3,7	x	1,9	6,07	x	1,78
1,25	x	1	3,9	x	1,27	6,1	x	0,84
1,25	x	2,62	4	x	1	6,1	x	1,6
1,4	x	0,7	4	x	1,5	6,3	x	2,4
1,42	x	1,52	4	x	2	6,3	x	2,5
1,5	x	1	4	x	2,5	6,35	x	1,78
1,78	x	1,02	4	x	3	6,4	x	1,9
1,78	x	1,78	4,1	x	1,6	6,5	x	1,5
1,8	x	0,7	4,2	x	1,9	6,5	x	2
1,8	x	1,2	4,3	x	2,4	6,5	x	3
1,8	x	1,5	4,34	x	3,53	6,6	x	2,4
2	x	1	4,42	x	2,62	6,75	x	1,78
2	x	1,5	4,47	x	1,78	7	x	1
2	x	1,55	4,5	x	1	7	x	1,5
2	x	2	4,5	x	1,5	7	x	1,8
2,06	x	2,62	4,5	x	1,8	7	x	2
2,2	x	1,6	4,5	x	2	7	x	2,5
2,3	x	0,7	4,6	x	2,4	7	x	3
2,3	x	0,9	4,7	x	1,42	7	x	4
2,4	x	1,05	4,7	x	1,6	7,1	x	1,6
2,4	x	1,9	4,76	x	1,78	7,2	x	1,9
2,5	x	1	4,8	x	1,6	7,3	x	2,4
2,5	x	1,2	4,9	x	1,9	7,5	x	1,5
2,5	x	1,3	5	x	1	7,5	x	2
2,5	x	1,5	5	x	1,2	7,5	x	2,5
2,5	x	1,6	5	x	1,5	7,5	x	3,2
2,57	x	1,78	5	x	2	7,52	x	3,53
2,6	x	1,2	5	x	2,5	7,6	x	1,2
2,6	x	1,9	5	x	3	7,6	x	2,4
2,6	x	2,4	5	x	3,5	7,6	x	2,62
2,75	x	1,6	5	x	4	7,65	x	1,63
2,8	x	1,6	5,1	x	1,6	7,65	x	1,78
2,85	x	2,62	5,23	x	2,62	7,93	x	4,76
2,9	x	0,65	5,28	x	1,78	7,94	x	1,78
2,9	x	1,78	5,3	x	2,4	8	x	1
2,9	x	2,62	5,5	x	1,5	8	x	1,25
3	x	1	5,5	x	1,6	8	x	1,5
3	x	1,1	5,5	x	2,4	8	x	1,9
3	x	1,5	5,6	x	2	8	x	2
3	x	2	5,6	x	2,4	8	x	2,4
3	x	3	5,7	x	1,9	8	x	2,5
3	x	3,5	5,8	x	1,7	8	x	3
3,1	x	1,6	5,94	x	3,53	8	x	3,5
3,1	x	2,6	6	x	1	8	x	4
3,2	x	1,5	6	x	1,5	8	x	5
3,2	x	1,78	6	x	1,8	8,1	x	1,6
3,3	x	2,4	6	x	2	8,3	x	2,4
3,4	x	1,9	6	x	2,2	8,5	x	1,27
3,5	x	1	6	x	2,5	8,5	x	1,5
3,5	x	1,5	6	x	3	8,5	x	2
3,6	x	2,4	6	x	4	8,5	x	2,5



Dimensioner			Dimensioner			Dimensioner			Dimensioner		
d	x	w	d	x	w	d	x	w	d	x	w
8,5	x	3	10,77	x	2,62	13,26	x	1,52	16	x	4,5
8,6	x	2,4	10,82	x	1,78	13,3	x	2,4	16	x	5
8,73	x	1,78	11	x	1	13,46	x	2,08	16	x	6
8,75	x	1,78	11	x	1,3	13,47	x	2,08	16,1	x	1,6
8,9	x	1,9	11	x	1,5	13,5	x	1,3	16,3	x	2,4
8,9	x	2,7	11	x	2	13,5	x	1,5	16,36	x	2,21
8,92	x	1,83	11	x	2,5	13,5	x	2	16,4	x	1
9	x	1	11	x	3	13,6	x	2,4	16,6	x	2,4
9	x	1,2	11	x	3,5	13,6	x	2,7	16,8	x	2,8
9	x	1,5	11	x	4	13,64	x	5,33	16,82	x	5,33
9	x	2	11	x	5	13,87	x	3,53	16,9	x	2,7
9	x	2,2	11,1	x	1,6	13,95	x	2,62	17	x	1
9	x	2,5	11,11	x	1,78	14	x	1	17	x	1,5
9	x	3	11,3	x	2,4	14	x	1,5	17	x	2
9	x	3,5	11,5	x	1,5	14	x	1,78	17	x	2,5
9	x	4	11,5	x	2,2	14	x	2	17	x	3
9,1	x	1,6	11,5	x	3	14	x	2,5	17	x	3,5
9,1	x	2,6	11,6	x	1,2	14	x	3	17	x	4
9,12	x	3,53	11,6	x	2,4	14	x	3,5	17	x	5
9,2	x	2,62	11,6	x	2,9	14	x	4	17,04	x	3,53
9,25	x	1,78	11,7	x	5,8	14	x	5	17,1	x	1,6
9,3	x	2,4	11,9	x	1,98	14,1	x	1,6	17,12	x	2,62
9,5	x	1	11,91	x	1,78	14,3	x	2,4	17,17	x	1,78
9,5	x	1,5	11,91	x	2,62	14,5	x	2	17,3	x	2,4
9,5	x	1,6	12	x	1	14,5	x	3	17,46	x	2,62
9,5	x	2	12	x	1,5	14,6	x	2,4	17,5	x	2,5
9,5	x	2,5	12	x	2	15	x	1	17,6	x	2,4
9,5	x	3	12	x	2,5	15	x	1,5	17,8	x	2,4
9,52	x	1,78	12	x	3	15	x	2	17,86	x	2,62
9,6	x	2,4	12	x	3,5	15	x	2,5	17,93	x	2,46
9,75	x	1,78	12	x	4	15	x	3	18	x	1
9,8	x	1,9	12	x	5	15	x	3,5	18	x	1,5
9,92	x	2,62	12	x	7	15	x	4	18	x	2
10	x	1	12,07	x	5,33	15	x	5	18	x	2,5
10	x	1,3	12,1	x	1,6	15,08	x	2,62	18	x	3
10	x	1,5	12,1	x	2,7	15,1	x	1,6	18	x	3,5
10	x	2	12,29	x	3,53	15,1	x	2,7	18	x	4
10	x	2,2	12,3	x	2,4	15,24	x	5,33	18	x	5
10	x	2,5	12,37	x	2,62	15,3	x	2,4	18	x	6
10	x	3	12,42	x	1,78	15,47	x	3,53	18,1	x	1,6
10	x	3,5	12,5	x	1,5	15,5	x	4	18,2	x	3
10	x	4	12,5	x	2	15,55	x	2,62	18,3	x	2,4
10	x	5	12,6	x	2,4	15,6	x	1,78	18,3	x	3,6
10,1	x	1,6	12,7	x	2,62	15,6	x	2,4	18,4	x	2,7
10,1	x	1,6	13	x	1	15,88	x	2,62	18,42	x	5,33
10,3	x	2,4	13	x	1,5	16	x	1	18,5	x	1,2
10,47	x	5,33	13	x	2	16	x	1,25	18,5	x	1,5
10,5	x	1,5	13	x	2,5	16	x	1,5	18,6	x	2,4
10,5	x	2	13	x	3	16	x	1,9	18,6	x	3
10,5	x	2,5	13	x	3,5	16	x	2	18,62	x	2,62
10,5	x	2,7	13	x	4	16	x	2,5	18,64	x	3,53
10,6	x	2,4	13	x	5	16	x	3	18,72	x	2,62
10,69	x	3,53	13,1	x	1,6	16	x	3,5	18,77	x	1,52
10,72	x	1,83	13,1	x	2,62	16	x	4	18,77	x	1,78



Dimensioner			Dimensioner			Dimensioner			Dimensioner		
d	x	w	d	x	w	d	x	w	d	x	w
19	x	1	21,59	x	5,33	24	x	6	27	x	3,5
19	x	1,5	21,6	x	2,4	24,2	x	3	27	x	4
19	x	2	21,82	x	3,53	24,2	x	5,7	27	x	5
19	x	2,5	21,9	x	2,62	24,5	x	2,4	27,1	x	1,6
19	x	3	21,9	x	2,62	24,5	x	3	27,3	x	2,4
19	x	3,5	21,92	x	2,95	24,5	x	4,5	27,3	x	2,7
19	x	4	21,95	x	1,78	24,6	x	2,4	27,5	x	3
19	x	5	22	x	1	24,6	x	3	27,6	x	2,4
19,05	x	1,78	22	x	1,5	24,6	x	3,6	27,8	x	3,6
19,1	x	1,6	22	x	2	24,77	x	5,33	27,94	x	5,33
19,15	x	1,78	22	x	2,5	24,99	x	3,53	28	x	1
19,18	x	2,46	22	x	2,62	25	x	1	28	x	1,2
19,2	x	3	22	x	3	25	x	1,5	28	x	1,5
19,3	x	2,4	22	x	3,5	25	x	2	28	x	2
19,5	x	1	22	x	4	25	x	2,4	28	x	2,5
19,5	x	1,5	22	x	4,5	25	x	2,5	28	x	3
19,5	x	2,4	22	x	5	25	x	3	28	x	3,5
19,5	x	3	22,1	x	1,6	25	x	3,5	28	x	4
19,6	x	2,4	22,2	x	3	25	x	4	28	x	4,5
19,8	x	3,6	22,22	x	2,62	25	x	4,5	28	x	5
19,99	x	5,33	22,3	x	2,4	25	x	5	28	x	6
20	x	1	22,5	x	3	25	x	6	28,17	x	3,53
20	x	1,3	22,6	x	1,1	25	x	8	28,25	x	2,62
20	x	1,5	22,8	x	0,8	25,07	x	2,62	28,3	x	1,78
20	x	2	23	x	1	25,1	x	1,6	28,7	x	3,5
20	x	2,5	23	x	1,5	25,12	x	1,78	29	x	1,5
20	x	3	23	x	2	25,2	x	3	29	x	2
20	x	3,5	23	x	2,5	25,3	x	2,4	29	x	2,5
20	x	4	23	x	3	25,5	x	3	29	x	3
20	x	4,5	23	x	3,5	25,8	x	3,53	29	x	3,5
20	x	5	23	x	3,6	26	x	1	29	x	4
20	x	6	23	x	4	26	x	1,2	29	x	5
20,1	x	1,6	23	x	5	26	x	1,5	29	x	8
20,2	x	3	23	x	6	26	x	2	29,1	x	1,6
20,22	x	3,53	23,17	x	5,33	26	x	2,5	29,1	x	2,55
20,3	x	2,4	23,3	x	2,4	26	x	3	29,2	x	3
20,3	x	2,62	23,39	x	3,53	26	x	3,5	29,3	x	1
20,35	x	1,78	23,4	x	2	26	x	4	29,3	x	3
20,5	x	2,4	23,47	x	2,62	26	x	5	29,3	x	3,6
20,63	x	2,62	23,47	x	2,95	26	x	6	29,4	x	1
21	x	1	23,5	x	2,4	26	x	7	29,5	x	3
21	x	1,5	23,52	x	1,78	26,2	x	3	29,5	x	4,5
21	x	2	23,6	x	2,4	26,2	x	3,6	29,52	x	5,33
21	x	2,5	23,81	x	2,62	26,34	x	5,33	29,6	x	2,4
21	x	3	24	x	1	26,5	x	3	29,74	x	2,95
21	x	3,5	24	x	1,2	26,57	x	3,53	29,74	x	3,53
21	x	4	24	x	1,5	26,61	x	2,95	29,82	x	2,62
21	x	5	24	x	2	26,65	x	2,62	29,87	x	1,78
21,1	x	1,6	24	x	2,5	26,7	x	1,78	29,9	x	1
21,2	x	3	24	x	3	27	x	1	30	x	1,5
21,3	x	2,4	24	x	3,5	27	x	1,5	30	x	2
21,3	x	3,6	24	x	4	27	x	2	30	x	2,5
21,5	x	2,4	24	x	5	27	x	2,5	30	x	3
21,5	x	3	24	x	5,5	27	x	3	30	x	3,5



7. Tilbehør

Vulkaniserede rundsnorringe med stødsamling

Rundsnorringe udgør et supplement til de færdige form-vulkaniserede O-ringe i vort sortiment. De anvendes først og fremmest sådanne steder, hvor det på grund af dimensioneringen eller leveringsmulighederne for en bestemt elastomerkvalitet ikke er muligt at levere en ønsket standard-dimension inden for rimelig kort frist.

Takket være de individuelle muligheder for dimensionering af den indvendige diameter og snortykkelsen, kan den stødsamlede rundsnorring tilpasses helt til den aktuelle konstruktion. Fremstillingen af disse ringe foregår let og enkelt efter DIN 7715 E2.

Rundsnorringe bør dog kun anvendes som statiske tætninger til f.eks. flanger, dæksler til beholdere og lign.

Af omstående tabel fremgår de snorkvaliteter og snorkdiameterer, som kan leveres inden for kort frist.

Andre specialkvaliteter og snordiametre kan under hen-syntagen til bestemte mindstemængder og leveringstider ligeledes fremstilles på forespørgsel.

Med henblik på særligt presserende opgaver kan vi også levere et rundsnor-service-sortiment i materialerne acrynitril-butadein-kautsjuk (NBR) eller fluor-kautsjuk (FPM), incl. kniv, skæreanordning til skråsnit, klæber og målebånd.

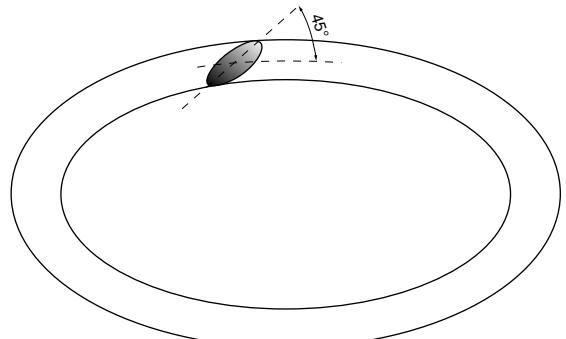
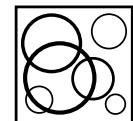


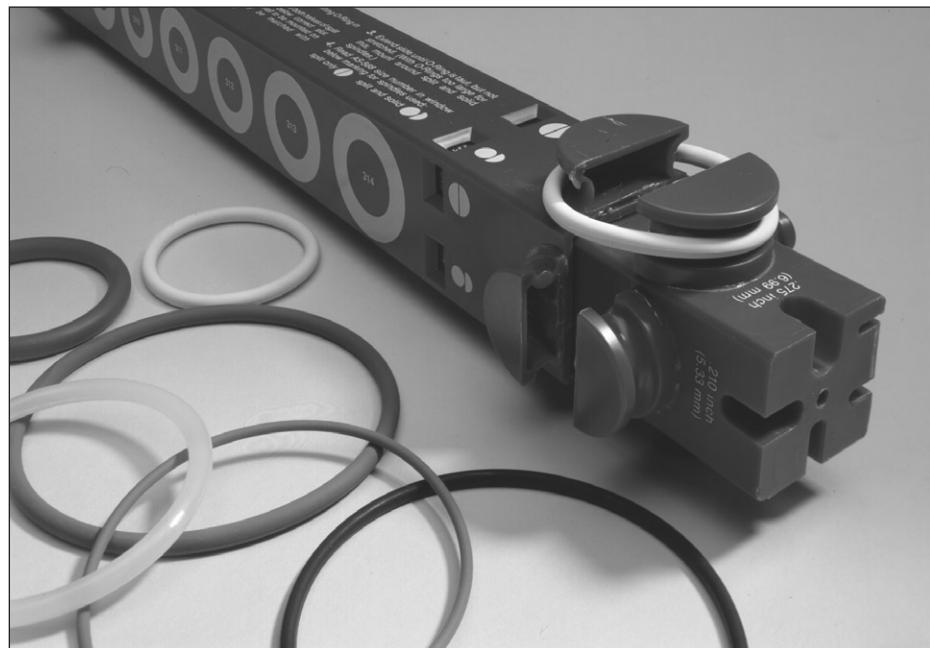
Fig. 56



O-rings-tilbehør

Service-kuffert

Universal-kuffert med sortiment til fremstilling og reparation af O-ringe af O-ringsnor. Den overskuelige brugsvejledning indeholder udførlig beskrivelse af sammensplejsningen af O-ringe.



▽ Service-kufferten indeholder

følgende:

- 5 m præcisions-O-ringsnor af NBR 70° Shore A i følgende tykkelser: 2, 2.62, 3, 3.53, 4, 5, 5.33, 6 og 7 mm
 - Flaske med Sicomet-klæber
 - Målebånd 2 m
 - Profilskærkniv
 - Hjælpemiddel til skråsnit
 - Affedtningsspray
 - Fil
 - O-ringe i 5 gængse dimensioner
- Efter ønske kan service-kufferten også leveres med O-ringsnor og O-ringe i FPM (Viton®). Indholdet til service-kufferten kan også købes løst, således at man kan supplere indholdet i kufferten op.

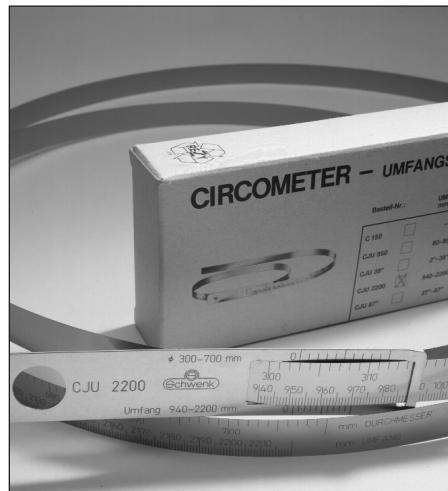


▽ Circometer (omkredsmåler)

Med denne omkredsmåler kan De selv med stor nøjagtighed måle omkredsen samt ind- og udvendig diameter af O-ringe og tætninger. Den udvendige diameter og omkredsen aflæses på én gang. Herved undgås måleunøjagtigheder og De sparer tid og penge!

Omkredsmåleren leveres i 2 udførelser:

Udvendig diameter 20-300 mm
Totallængde 60-950 mm.
Udvendig diameter 300-700 mm
Totallængde 950-2200 mm.



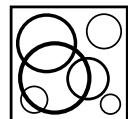
▽ Målestok til O-ringe

Undgå fejl! Med dette instrument kan De selv finde frem til bestillingsnumrene på Deres O-ringe efter AS-normer.

▽ Værktøjssæt til montering og demontering af O-ringe

Ikke sjældent støder man i forbindelse med monteringen og demonteringen af O-ringe på problemer. Ofte er stedet, hvor O-ringen er placeret, vanskeligt tilgængeligt eller også kniber det med pladsen på monteringsstedet (små mål), så monteringen eller demonteringen af O-ringe er særdeles vanskelig.





Sortimentkasser O-ring

Type C

Indeholder 425 O-ringe i 30 forskellige dimensioner.

Kan leveres i følgende materialer:

- NBR 70° Shore A
- NBR 90° Shore A
- VITON® 70° Shore A



20x	20x	20x	20x	20x
4 x 2	6 x 2	8 x 2	10 x 2	12 x 2
20x	20x	20x	20x	20x
3,3 x 2,4	4,3 x 2,4	5,3 x 2,4	6,3 x 2,4	7,3 x 2,4
20x	20x	15x	15x	15x
8,3 x 2,4	9,3 x 2,4	10,3 x 2,4	11,3 x 2,4	12,3 x 2,4
15x	15x	10x	10x	10x
13,3 x 2,4	14,3 x 2,4	15,3 x 2,4	16,3 x 2,4	17,3 x 2,4
10x	10x	10x	10x	10x
10 x 3	12 x 3	14 x 3	16 x 3	18 x 3
10x	5x	5x	5x	5x
19,2 x 3	20 x 3	22 x 3	24 x 3	26,2 x 3

Type D

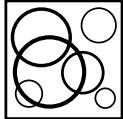
Indeholder 295 O-ringe i 24 forskellige dimensioner.

Kan leveres i følgende materialer:

- NBR 70° Shore A
- VITON® 70° Shore A



15x	15x	15x	15x	15x	15x
18 x 2	20 x 2	25 x 3	26,2 x 3	28 x 3	29,2 x 3
15x	15x	15x	15x	15x	15x
32,2 x 3	34,2 x 3	36,2 x 3	30 x 4	32 x 4	34 x 4
15x	10x	10x	10x	10x	10x
35 x 4	38 x 4	40 x 4	42 x 4	45 x 4	46 x 4
10x	10x	5x	5x	5x	5x
48 x 4	35 x 5	40 x 5	45 x 5	48 x 5	50 x 5



8. Præcisions-Quad®-ringe

Quad®-ringe er selvættende, dobbeltvirkende tætningselementer. Tætningsprincippet svarer i al væsentlighed til O-ringens. Begyndelsestætheden opnås ved diametral-sammenpresning i en kvadratisk udformet notgang. Systemtrykket sørger så efterfølgende for en sikker og pålidelig tætning.

Quad®-ringen har sammenlignet med den konventionelle O-ring følgende fordele:

- Ved Quad®-ringe er den nødvendige diametralsammenpresning mindre end ved O-ring. Derfor er det ved dynamiske tætninger muligt at reducere friktionen og dermed slitagen.
- Quad®-ringens 4 tætningslæber har større tætnings-effekt og danner samtidigt en not til smøremidlet, hvilket er en fordel ved dynamiske tætninger.
- Men Quad®-ringens vigtigste fordel er den høje stabilitet ved dynamiske tætninger - især ved glidetætninger ved frem- og tilbagegående bevægelser. I de tilfælde, hvor en O-ring ruller i noten og derved udsættes for torsion og meget hurtigt ældes, sker der for Quad®-ringens vedkommende blot en forskydning, hvilket ikke påvirker ringen negativt.

Specielt ved dynamiske tætninger kan det anbefales at benytte Quad®-ringe med så stor diameter som muligt, idet tykkere ringe kan udligne mere bevægelse eller større spillerum.



1,78	2,62	3,53	5,33	7,00

Standard-tykkelser for Quad®-ringe

Fig. 57

Anvendelsesområder:

Arbejdstryk: Fra vakuum og indtil 400 bar (over 50 bar i forbindelse med støttringe af PTFE).

Glidehastighed:

0,5 m/s (frem- og tilbagegående)

Overfladekvalitet:

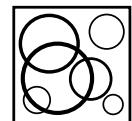
Samme som ved O-rings-noter.

(Side 15 og 21)

Temperaturinterval: -50°C til +200°C afhængigt af det pågældende materiale. Disse angivelser skal forstås som retningsgivende værdier, som ikke må forekomme i kombination med hinanden.

Ligesom O-ring fremstilles mange Quad®-ringe efter de amerikanske normer, idet AS-nummeret betegner dimensionerne. Ved at sætte et 4-tal foran bestillingsnummeret for O-ringene får man bestillingsnummeret for Quad®-ringene.

® = M.R.C. USA



8A. Notmål og notudformning for Quad®-ringe

Quad®-ringe til statiske/dynamiske tætninger

I nedenstående tabel angives notmålene for indbygning af Quad®-ringe.

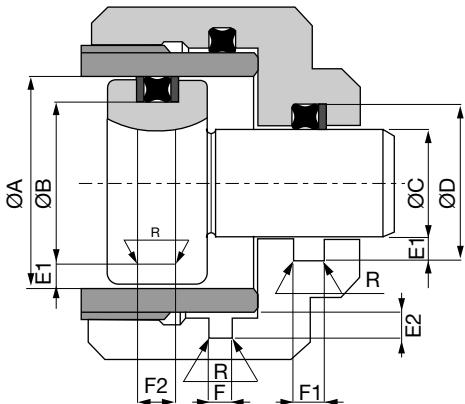


Fig. 58

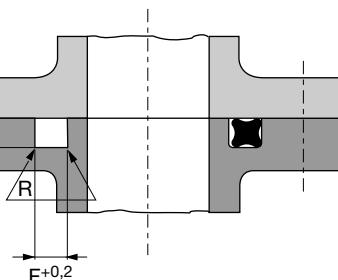


Fig. 59

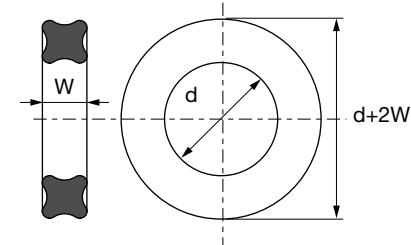


Fig. 60

Tabel 8A

Indbygningsmål for Quad®-ringe

Quad®-ring nummer	Snordiameter *** W	Notmål					Radius R	Max. diam. spalte Smax		
		Notdybde*		Notbredde**						
		dynamisk E1	statisk E2	uden støtteringe F+0,2	med 1 støttering F1 +0,2	med 2 støtteringe F2+0,2				
4001	1,02 + 0,08	0,8 + 0,025	0,75 + 0,025	1,2	-	-	0,1	0,05		
4002	1,27 + 0,08	1,0 + 0,025	0,9 + 0,025	1,4	-	-	0,15	0,05		
4003	1,52 + 0,08	1,3 + 0,025	1,2 + 0,025	1,7	-	-	0,25	0,08		
4003½	1,02 + 0,08	0,8 + 0,025	0,75 + 0,025	1,2	-	-	0,1	0,05		
4005 A	1,50 + 0,08	1,3 + 0,025	1,2 + 0,025	1,7	2,6	3,5	0,25	0,08		
4004 - 4050	1,78 + 0,08	1,55 + 0,025	1,4 + 0,025	2,0	3,5	5,0	0,25	0,10		
4102 - 4178	2,62 + 0,08	2,35 + 0,025	2,25 + 0,025	3,0	4,4	5,8	0,4	0,15		
4201 - 4284	3,53 + 0,1	3,25 + 0,025	3,0 + 0,025	4,0	5,4	6,8	0,4	0,15		
4309 - 4395	5,33 + 0,13	4,95 + 0,05	4,75 + 0,05	6,0	7,8	9,5	0,6	0,20		
4425 - 4475	7,00 + 0,15	6,50 + 0,05	6,2 + 0,05	8,0	10,5	13,0	0,6	0,20		

Bemærkninger:

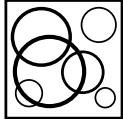
* Er stemplet placeret excentrisk eller bøjer stempelstangen, kan der foretages nødvendig tilpasning af notbundens diameter både ved vakuum- og lavtryksdrift.

** Hvis der må påregnes forøget kvældning af Quad®-ringsmaterialet, kan notbredden øges med maksimalt ca. 15%.

*** For ikke anførte Quad®-ringsdimensioner oplyser vi notmål på forespørgsel.

Også for Quad®-ringe gælder det, at snortykkelsen efter indbygningen skal sammenpresses med ca. 10 til 15%.

Ved kritiske anvendelser og små snortykkelser er det tilrådeligt at sammenligne omfanget af sammenpressningen med toleranceværdierne.



8B. Anvendelse ved roterende bevægelser

Som det allerede er antydet, er hastigheder på > 30 m/min kritiske ved roterende bevægelser. Man bør her hellere anvende radial-akseltætningsringe eller VR-tætninger (rekvirér venligst vort specielle informationsmateriale).

Dog kan indbygningen af Quad®-ringe under anvendelse af det såkaldte 'rotoprincip' i mange tilfælde alligevel være en løsning.

Ved konstruktionen forudsættes det, at akslen roterer i selve Quad®-ringen.

Man skal være opmærksom på følgende punkter (fig. 40).

- Gow-Joule-effekten.
Quad®-ringen monteres stukket omkring akslen - ikke udvidet!
Den indvendige diameter skal være 2-5% større end akseldiametren.
- Quad®-ringen må ikke indbygges i akselnoten. Det kan ske, at Quad®-ringen drejer med rundt sammen med akslen.
- Anvendelse ved temperaturer omkring -30°C og over +100°C skal undgås.
- Rotationshastigheden bør begrænses til ca. 120 m/min (2 m/s) ved lave tryk (10 bar/1 MPa).
- Ved højere tryk - 30 bar (3 MPa) - er det nødvendigt at anvende massive støttringe. Ved endnu højere tryk skal der anvendes andre tætningskonstruktioner.
- Ved aksler på indtil 100 mm skal snortykkelsen på Quad®-ringene begrænses til 2,62 - 5,33. Ved aksler >100 mm bør dimensionen 6,99 vælges.
- Overfladeruheden i noten bør altid være større end akslens overfladeruhed for at forhindre, at Quad®-ringen drejer med rundt.
- Akslen bør være godt lejret .
- God smøring forhindrer, at Quad®-ringen bliver hård.
- Elastomer-compound'ens optimale hårdhed er her 80-90° Shore A. .

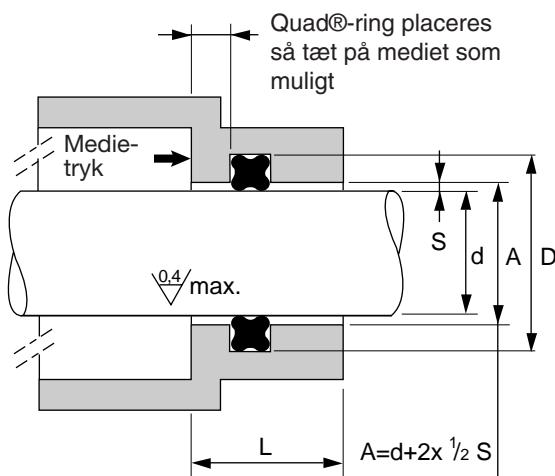
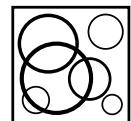


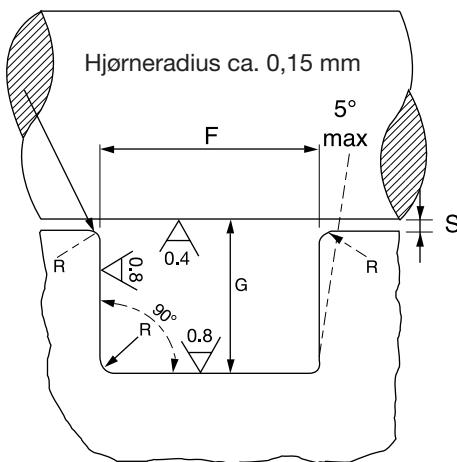
Fig. 61



8B-1. Notmål/notudformning ved roterende Quad®-ringstætninger

I hosstående tabel forudsættes det, at den indiv. Quad®-ringsdiameter er 2 til 5% større end akseldiametren. Reference er her AS 568A-kolonnen.

Notmål efter Fig. 61 og 62.



Overfladeruhed i μRa

$$G = \frac{D-d}{2}$$

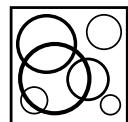
Fig. 62

Tabel 8B-1

Aksel d	Dimension Quadring	AS 568A	S	R	Boring D	$F^{+0,1}$	$F_1^{+0,1}$ med 1 støttering	$F_2^{+0,1}$ med 2 støtteringe	Føring L
5	5,28 x 1,78	4009	Jf. tabel 3B-1	0,15	8,3	2,0	3,2	4,4	20
8	8,20 x 1,78	4012A		0,15	11,3	2,0	3,2	4,4	20
10	10,72 x 2,62	4111		0,25	14,9	2,8	4,0	5,2	25
12	12,37 x 2,62	4112		0,25	16,9	2,8	4,0	5,2	25
15	15,54 x 2,62	4114		0,25	19,9	2,8	4,0	5,2	25
16	17,12 x 2,62	4115		0,25	20,9	2,8	4,0	5,2	25
18	18,72 x 2,62	4116		0,25	22,9	2,8	4,0	5,2	25
20	20,22 x 3,53	4211		0,4	26,7	3,8	5,4	7,0	30
22	23,39 x 3,53	4213		0,4	28,7	3,8	5,4	7,0	30
24	24,99 x 3,53	4214		0,4	30,7	3,8	5,4	7,0	30
25	26,57 x 3,53	4215		0,4	31,7	3,8	5,4	7,0	30
27	28,17 x 3,53	4216		0,4	33,7	3,8	5,4	7,0	30
28	29,74 x 3,53	4217		0,4	34,7	3,8	5,4	7,0	30
30	31,34 x 3,53	4218		0,4	36,7	3,8	5,4	7,0	30
32	32,92 x 3,53	4219		0,4	38,7	3,8	5,4	7,0	30
33	34,52 x 3,53	4220		0,4	39,7	3,8	5,4	7,0	30
34	36,09 x 3,53	4221		0,4	40,7	3,8	5,4	7,0	30
36	37,69 x 3,53	4222		0,4	42,7	3,8	5,4	7,0	30
38	40,64 x 5,33	4326		0,6	47,9	6,0	8,0	10,0	35
40	43,82 x 5,33	4327		0,6	49,9	6,0	8,0	10,0	35
42	43,82 x 5,33	4327		0,6	51,9	6,0	8,0	10,0	35
45	46,99 x 5,33	4328		0,6	54,9	6,0	8,0	10,0	35
48	50,17 x 5,33	4329		0,6	57,9	6,0	8,0	10,0	35
50	53,34 x 5,33	4330		0,6	59,9	6,0	8,0	10,0	35
51	53,34 x 5,33	4330		0,6	60,9	6,0	8,0	10,0	35
52	53,34 x 5,33	4330		0,6	61,9	6,0	8,0	10,0	35
54	56,52 x 5,33	4331		0,6	63,9	6,0	8,0	10,0	35
55	56,52 x 5,33	4331		0,6	64,9	6,0	8,0	10,0	35
56	59,69 x 5,33	4332		0,6	65,9	6,0	8,0	10,0	35
60	62,87 x 5,33	4333		0,6	69,9	6,0	8,0	10,0	35
63	66,04 x 5,33	4334		0,6	72,9	6,0	8,0	10,0	35
65	69,22 x 5,33	4335		0,6	74,9	6,0	8,0	10,0	35
66	69,22 x 5,33	4335		0,6	75,9	6,0	8,0	10,0	35
67	69,22 x 5,33	4335		0,6	76,9	6,0	8,0	10,0	35
70	72,39 x 5,33	4336		0,6	79,9	6,0	8,0	10,0	35
72	75,57 x 5,33	4337		0,6	81,9	6,0	8,0	10,0	35
75	78,74 x 5,33	4338		0,6	84,9	6,0	8,0	10,0	35
80	85,09 x 5,33	4340		0,6	89,9	6,0	8,0	10,0	35
82	85,09 x 5,33	4340		0,6	91,9	6,0	8,0	10,0	35
85	88,27 x 5,33	4341		0,6	94,9	6,0	8,0	10,0	35
90	94,62 x 5,33	4343		0,6	99,9	6,0	8,0	10,0	35
95	97,79 x 5,33	4344		0,6	104,9	6,0	8,0	10,0	35
100	104,14 x 5,33	4346		0,6	109,9	6,0	8,0	10,0	35

Mål i mm

®= M.R.C. USA



$\varnothing d$	$\varnothing D$	til O-ring	Bestillingsnummer
105	115	104,1x5,7	ST 105/115
110	120	109,1x5,7	ST 110/120
115	125	114,3x5,7	ST 115/125
120	130	119,3x5,7	ST 120/130
125	135	124,3x5,7	ST 125/135
130	140	129,3x5,7	ST 130/140
135	145	134,3x5,7	ST 135/145
140	150	139,3x5,7	ST 140/150
145	155	144,3x5,7	ST 145/155
150	160	149,3x5,7	ST 150/160
155	165	154,3x5,7	ST 155/165
160	170	159,3x5,7	ST 160/170
165	175	164,3x5,7	ST 165/175
170	180	169,3x5,7	ST 170/180
175	185	175,3x5,7	ST 175/185
180	190	179,3x5,7	ST 180/190
185	195	184,3x5,7	ST 185/195
190	200	189,3x5,7	ST 190/200
195	205	194,3x5,7	ST 195/205
200	210	199,3x5,7	ST 200/210
210	220	209,3x5,7	ST 210/220
220	230	219,3x5,7	ST 220/230
230	240	229,3x5,7	ST 230/240
240	250	239,3x5,7	ST 240/250
250	260	249,3x5,7	ST 250/260
270	280	269,3x5,7	ST 270/280

En sikker samarbejdspartner

Ordholdenhed og godt købmandsskab har været nøgleord for A/S Gunnar Haagensen lige siden grundlæggelsen af virksomheden i Letland i 1921.

Allerede i tyverne drev Gunnar Haagensen udstrakt handel fra virksomheden i Riga, men med etableringen af A/S Gunnar Haagensen i Danmark i fyrrerne kom virksomheden i de faste rammer, der har præget den siden.

Takket være en sikker sans for at kombinere den gode handel med en stabil udvikling, har virksomheden gennem årene været i stand til at følge med tidens krav og fremstår idag som et moderne, dynamisk firma med engagerede og kompetente medarbejdere.

Det nuværende firmadomicil blev indviet i 1985 og udvidet i 1990 til de

nuværende 1200 kvm., der rummer direktion, administration og lager.

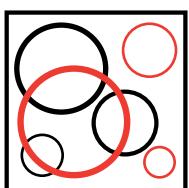
A/S Gunnar Haagensen er specialister i tætninger samt andre tekniske artikler og leverer til en meget stor del af maskin-, hydraulik- og procesindustrien.

Takket være den store lagerkapacitet, hvor der rådes over knap 15.000 varenumre, er firmaet i stand til at levere de fleste ordrer fra dag til dag.

Firmaet er i tæt kontakt med markedet og skifter løbende ud i sortimentet.

Alligevel er grundholdningen idag den samme, som da Gunnar Haagensen satte kursen for mange årtier siden:

Kunden er i focus, og A/S Gunnar Haagensen går langt for at skaffe den rigtige vare til rette tid og pris.



A/S GUNNAR HAAGENSEN

ARTIKLER FOR MASKIN-, HYDRAULIK- OG PROCESINDUSTRIEN

Hejrevang 6 • DK-3450 Allerød

Tel.: +45 48 17 65 00 • Fax: +45 48 17 17 37

E-mail: gunnar@haagensen-as.dk • www.as-gunnar-haagensen.dk