



K751; PTFE sızdırmazlık nutringi ve «V» şeklinde itici paslanmaz yaydan oluşan tek etkili piston sızdırmazlık elemanıdır.

Avantajları

- Düşük sürtünme katsayısı
- Kimyasallara ve yüksek sıcaklıklara dayanım
- Değişken basınçlarda çalışabilme
- Yüksek aşınma direnci
- Uzun çalışma ömrü
- Gıda ve kimya sektörüne uygun ham maddelerden üretilebilir

Uygulama Alanları

- Valfler
- Pompalar
- Dolum silindirleri
- Yağsız kuru çalışın sistemler
- Dozajlama makineleri
- Gıda sektörü
- Kimya sektörü
- Pnömatik silindirleri
- Hidrolik silindirleri

Çalışma Koşulları

HAREKET:	Doğrusal/Döner
BASINÇ (bar):	350 bar (maks)
HIZ (m/s):	15 m/s (maks)
SICAKLIK (°C):	-70/+260 °C
AKIŞKAN TIPI:	Tüm akışkanlar

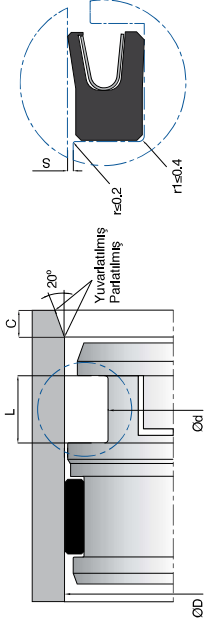
NOT: Yukarıdaki değerler (hız, basınç, sıcaklık) maksimum değerlerdir, hepsi aynı anda kullanılamaz. Doğrusal olarak 100 bar üzeri sistemlerdeki kullanımlarda ve döner sistem uygulamalarında satış departmanına başvurunuz.

Malzeme Bilgisi

Sızdırmazlık Ringi	İtici Ring	Açıklama
PTFE-PT6005	Paslanmaz yay- CN9902	Standart olarak üretilen malzeme kodudur.
PTFE/ Termoplastik	Paslanmaz yay	Farklı uygulamalar için farklı tipteki PTFE ve paslanmaz yaylardan üretim yapılabilmektedir.

Not: Özel uygulama şartlarında (sıcaklık, aşınma, sürtünme kuvvetleri, hız vb.) farklı PTFE ve yay malzemelerinden üretim yapılabilmektedir. Detaylar için Tablo 2.7 ve Tablo 2.8'e bakabilir veya satış departmanınız ile iletişime geçebilirsiniz.

K751 Piston Keçesi



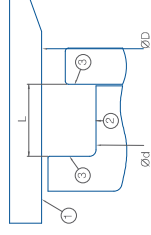
L (mm) K751 için Maksimum Akma Boşluğu - S_{max} (mm)

50 bar	150 bar	250 bar	350 bar
0.10	0.075	0.07	0.05
2.4-3.6	0.10	0.125	0.06
4.8	0.25	0.15	0.07
7.1	0.30	0.15	0.10
9.5			

Burada verilen S_{max} değeri sayfa 64'te yer alan akma boşluğu formülünden hesaplanarak bulunmalıdır. S_{max} değerlerinin altında akma boşluğu seçimi tavsiye edilir. 250 bar ve üzerinde dinamik çalışma tavsiye edilmez.

KASTAŞ NO	D (H9)	d (H9)	L (+0.2/-0)	C	KASTAŞ KOD
K751-006	6	3.1	2.4	2	10028199
K751-010	10	7.1	2.4	2	10028201
K751-014	14	9.5	3.6	2.5	10028202
K751-020	20	15.5	3.6	2.5	10028205
K751-025	25	18.8	4.8	3.5	10028208
K751-030	30	23.8	4.8	3.5	10028210
K751-032	32	25.8	4.8	3.5	10028212
K751-040	40	33.8	4.8	3.5	10028214
K751-045	45	38.8	4.8	3.5	10028216
K751-050	50	40.6	7.1	5	10028218
K751-060	60	50.6	7.1	5	10028219
K751-063	63	53.6	7.1	5	10028221
K751-065	65	55.6	7.1	5	10028222
K751-070	70	60.6	7.1	5	10028224
K751-075	75	65.6	7.1	5	10028225
K751-080	80	70.6	7.1	5	10028228
K751-085	85	75.6	7.1	5	10028230
K751-090	90	80.6	7.1	5	10028231
K751-095	95	85.6	7.1	5	10028232
K751-100	100	90.6	7.1	5	10028233
K751-110	110	100.6	7.1	5	10028234
K751-115	115	105.6	7.1	5	10028236
K751-120	120	110.6	7.1	5	10028237
K751-125	125	112.8	9.5	6.5	10028238
K751-130	130	117.8	9.5	6.5	10028239
K751-140	140	127.8	9.5	6.5	10028240
K751-150	150	137.8	9.5	6.5	10028241
K751-160	160	147.8	9.5	6.5	10028248
K751-170	170	157.8	9.5	6.5	10028249
K751-200	200	187.8	9.5	6.5	10028250

Yüzey Pürüzlülüğü



	1 (boru)	2 (kanal dibi)	3 (kanal yan yüzü)
Ra	0.1-0.2 µm	0.2-1.6 µm	0.2-3.2 µm
Rmaks	< 2 µm	< 6.3 µm	< 15 µm
Rmr	Dinamik çalışma yüzeyinde C=0.25xRz ve referans çizgisi C _{int} =5 olarak alındığında çalısın yüzey temas alanı yaklaşık olarak %60-%90 arasında olmalıdır.		

Montaj Bilgisi

Yayırlı PTFE ürünler için parçalı kanal kullanılması, uygun montaj yapılabilmesi ve ürün performansı açısından önemlidir. Montaj yapılırken piston montaj aparatlarının kullanılması tavsiye edilir. Ağzılatma konik aparatının kullanılmadığı durumlarda boru pan ölçüleri katalog verilerine mutlak uyulması gereklidir. PTFE nutringin deforme edilmemesine ve şekil form bozukluğu oluşmamasına; dudak yapısının çizik, çamık vb. eiklerden korunarak montaj edilmesine önemle dikkat edilmelidir. (Bkz. Montaj Bilgileri - Sayfa 51-57)