

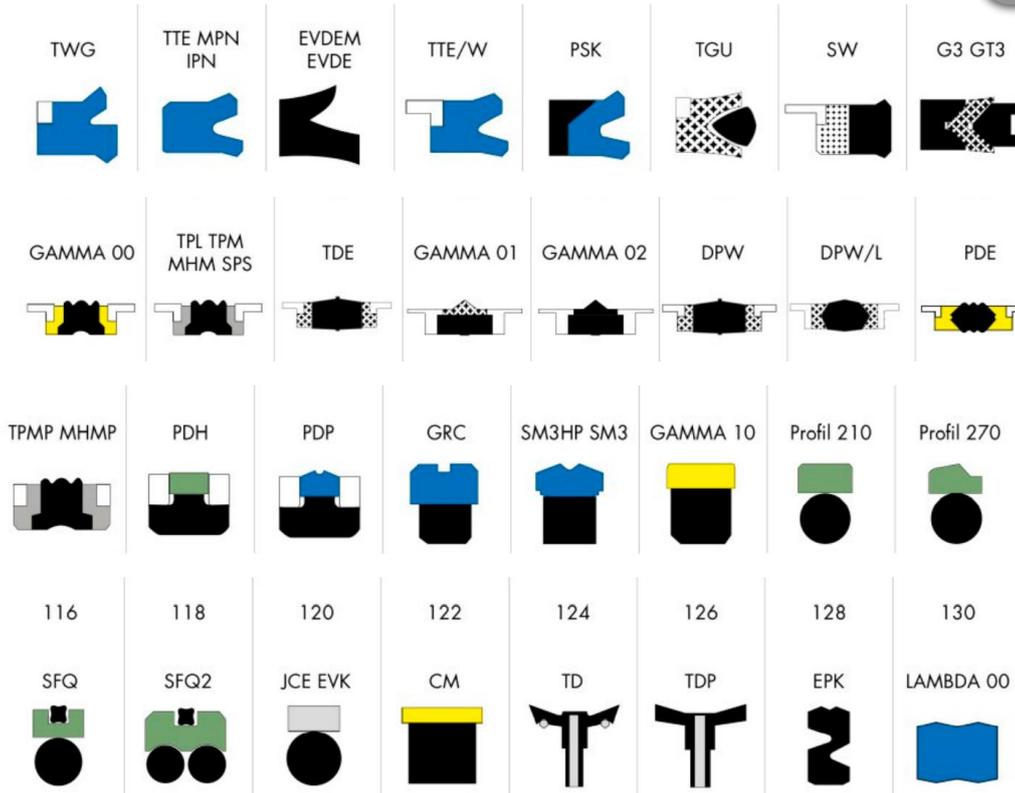
LEXIQUE & schéma d'informations Sur toutes la gamme étanchéité



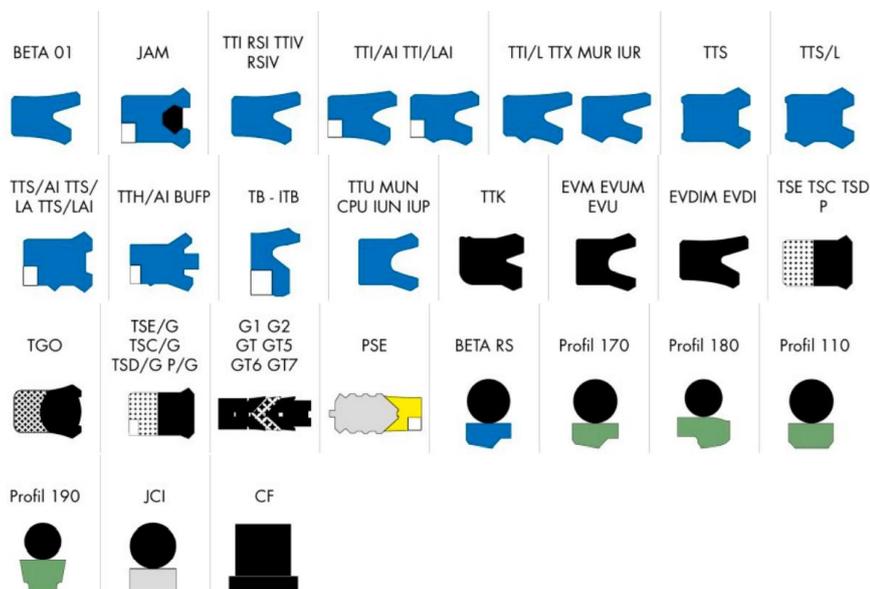
Besoin d'un conseil ?
Notre équipe répond à vos questions au 02 43 33 11 22 ou via notre formulaire de contact

Quelques informations utiles pour bien choisir son étanchéité.

JOINTS DE PISTON



JOINTS DE TIGE



RACLEURS



CHOIX DES FORMES ET DES DIMENSIONS

Voici quelques règles générales :

- Plus la pression est élevée, plus la section radiale du joint doit être importante.
- Un joint de faible section supporte mal les défauts géométriques et l'usure.
- Les longues lèvres sont moins indiquées pour les fortes pressions, mais supportent mieux les défauts géométriques.
- Les joints durs sont inadaptés en basses pressions.
- Les joints de tige doivent être parfaitement étanches, contrairement aux joints de piston, pour lesquels ce n'est pas toujours le cas.

	BETA 01	Profil 170 PO55	GT5	JAM
Effet d'étanchéité	++	+	++	++
Sécurité face au duo pression/vitesse	+	++	+	+
Frottement (décollement)	+	++	+	+
Frottement à faible vitesse	++	++	≈	+
Facilités de montage	++	≈	≈	++
Sécurité face au jeu d'extrusion	+	+	+	++
Résistance à l'usure au contact des surfaces de glissement recommandées	++	++	+	++
Sensibilité aux chocs de pression	+	+	++	+
Sensibilité aux vibrations	+	++	+	+
Sensibilité à la pollution	++	≈	++	++

Le choix du matériau est aussi important que celui de la forme du joint, c'est pourquoi voici une sélection de gamme de matières possédant des caractéristiques adaptées spécifiquement à votre activité et bénéficiant une bonne élasticité.

L'élasticité du matériau est utile pour :

- Permettre au joint de se déformer instantanément afin de répondre aux variations de pression (déformation de réaction).
- Limiter les déformations irréversibles qui sont inévitables après de longues périodes sous contraintes du joint (déformation rémanente après compression).

L'utilisation de matériaux plus rigides est possible en association avec un second matériau assurant l'élasticité décrite ci-dessus.

CATÉGORIE	DÉSIGNATION CHIMIQUE	DÉSIGNATION COURANTE	ABRÉVIATION DIN	MARQUES COMMERCIALES
Élastomères	Butadiène - Acrylonitrile Butadiène - Acrylonitrile hydrogéné Éthylène - Propylène - Diène Polysiloxane vinylic - Méthyle Fluoré Perfluoré	Nitrile Éthylène-Propylène Silicone Viton	NBR HBNR EPDM VMQ FKM ⁽¹⁾ FFKM ⁽¹⁾	Perbunan® Therban® Nordel® Silopren® Extrachim® - Viton® - Fluorel® Dynalast® - Kalrez®
Élastomères thermoplastiques	Polyesteruréthane Polyétheruréthane	Poluréthane	AU EU PEE	Desmopan®, Dynathan® Vulkollan® Hytrel®
Thermoplastiques	Polyamide Polyoxyméthylène Polyéthylène haute densité Polyétherimide Polyéthéréthercétone	Acétale	PA POM PE - UHMW PEI PEEK	Durethan®, Nylon Delrin, Hostaform® Cestidur® Ultem - Meldin® Victrex®
Thermodurcissables	Phénoliques Polyesters		PF UP	Celoron Evko® - Orko®
Résines fluorées	Polytétrafluoréthylène	PTFE	PTFE FEP PFA	Polon®, Teflon, Hostaflon®, Dynaflon® Teflon FEP Teflon PFA
Élastomères fluorés	Éthylène propylène fluoré Copolymère perfluoroalcoxy			Dynalast®, Helast®
Tissus ⁽²⁾	Fibres végétales Fibres synthétiques			Coton Nomex®

(1) : Abréviation ASTM

(2) : Les tissus sont utilisés avec enduction élastomères ou résine fluorée

Il est recommandé de sélectionner l'expandeur en fonction de sa compatibilité avec les différents fluides hydrauliques.

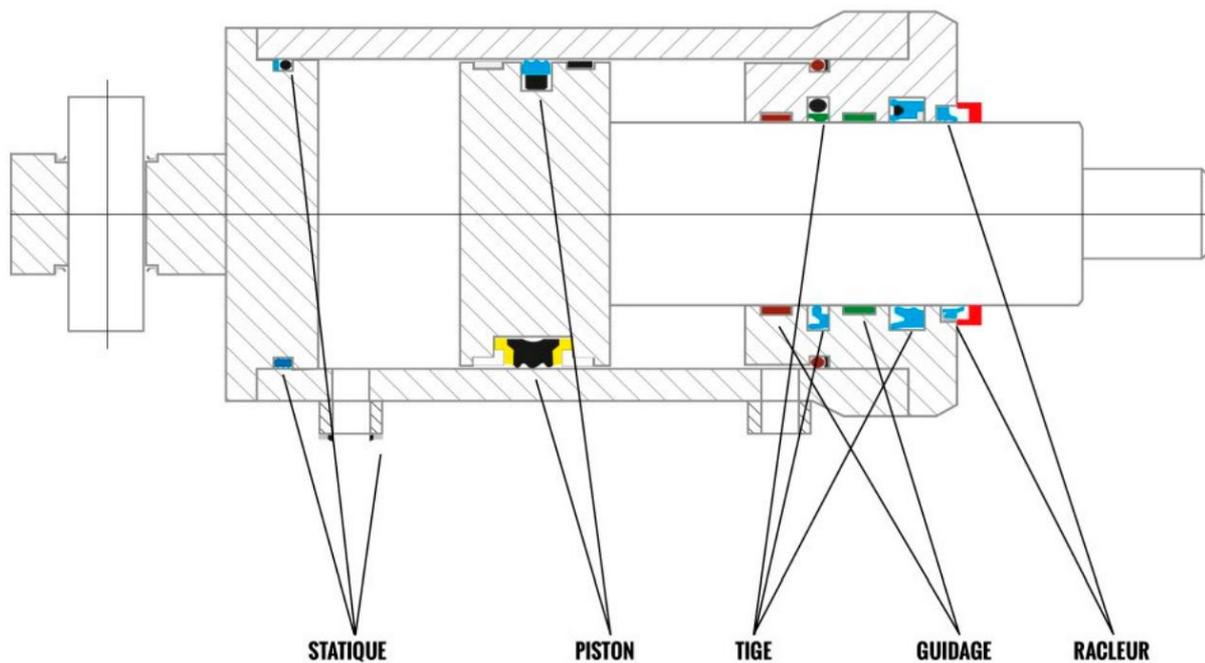
Matière	Désignation courante	Températures d'application
NBR	Nitrile	-40°C/+110°C
FKM	Viton	-25°C/+150°C
EPDM	Ethylène-Propylène	-25°C/+120°C

CODE COULEUR

Chaque joint dispose d'un code couleur associé à sa matière :

Matière	Couleur	Matière	Couleur
B/PF	Brun	POM Résine d'acétale (Delrin®)	Blanc
FFKM (DynaLast®)	Violet	PP	Rouge
FKM Elastomère fluoré (Viton®)	Marron	PTFE chargé bronze (PO55)	Vert
Laiton	Saumon	PTFE chargé carbone (PO30)	Gris
Métal	Gris Clair	PTFE Vierge	Crème
NBR Buadiène Nitrile-Acrylique	Noir	PU	Bleu
Nyltec®	Noir	S/UP	Bleu ou gris
PA	Or	Textile / Toile	Hachuré
PEE	Jaune	Polyester	Noir

Préconisation type :



Besoin d'un conseil ?
Notre équipe répond à vos
questions au 02 43 33 11 22 ou via
notre formulaire de contact

