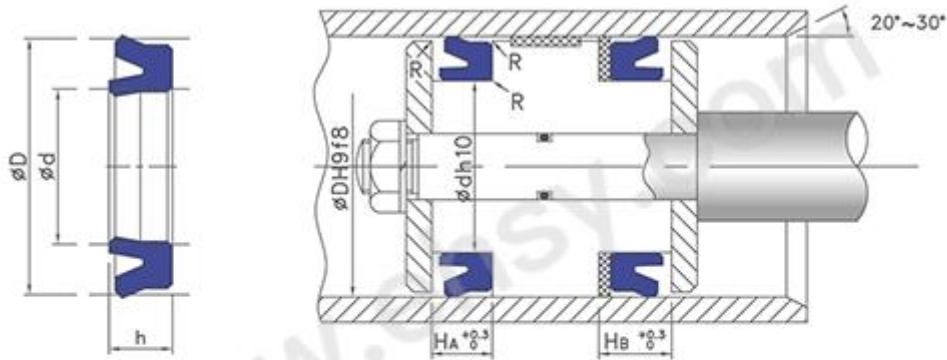


技术参数 Specifications



$R \leq 0.3$

油缸内表面应作 $0.4 \sim 3.2 \mu m R_{max}$ ($0.1 \sim 0.8 \mu m R_a$)的研磨或抛光

材质物性

材质: TPU / 8L95

比重 (ASTM D792): 1.20

硬度 (ASTM D2240): 95

拉力强度 (ASTM D412): 317

100% 模数 (ASTM D412): 110

300% 模数 (ASTM D412): 170

70小时 $70^\circ C$ 的压缩变形率 (ASTM D395B): 34

70小时 $100^\circ C$ 的压缩变形率 (ASTM D395B): 56

耐油性

试验用油: 耐磨耗液压油46#

试验温度 ($^\circ C$): 100

试验时间 (小时): 100

硬度变化 (Shore A): -1

拉力强度变化 (%): -4

体积变化 (%): +0.08

工作条件

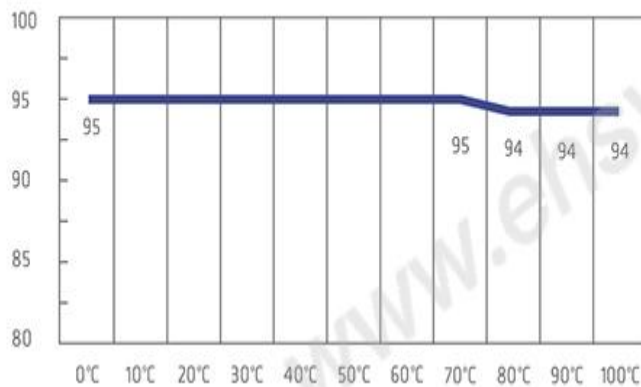
最大工作压力

工作速度

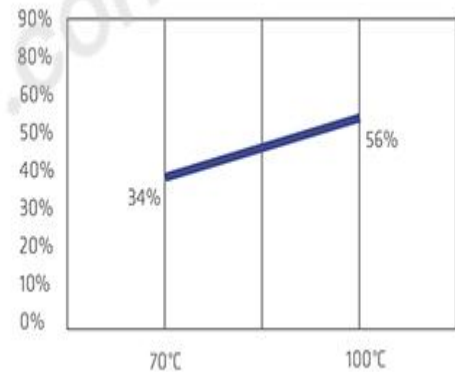
工作温度

性能曲线 Technical Curves

硬度与温度的关系表 (Shore A)



压缩变形和温度的关系表



注意事项 Notices

一、安装注意事项

为了避免 O 形圈在安装过程中损坏，而导致泄漏，建议安装过程注意以下事项：

- 1、O 形圈在安装时不能过分拉伸。
- 2、原件边缘须无毛刺，表面连接处须倒角、倒圆。
- 3、要清除铁屑、尘埃、污物以及其他异物。
- 4、螺纹、其他密封原件的安装沟槽以及导向原件必须装配套管。
- 5、装配表面和 O 形圈要上油。
- 6、橡胶材料在 80℃ 的油液和热水中加热时会变得柔滑，有利于 O 形圈装配时拉伸。
- 7、所使用的任何工具，如保护套、过渡套和扩张心轴，都应用柔软材料（如聚甲醛 POM），并且不允许存在尖锐的边角。
- 8、O 形圈不能在装配表面上滚过，确保 O 形圈在装入安装沟槽时不发生扭曲。

二、储存注意事项

当储存密封件时，请注意下列各事项：

- 1、没有必要时不要打开密封件包装，否则灰尘将粘在密封件上或刮伤密封件。
- 2、存放在阴凉处，不要放在阳光直接照射处。紫外线和水汽会加速橡胶和塑料变质和尺寸变化。
- 3、当存放未包装的产品时，小心不要粘上或包进杂质、按原来状态存放。尼龙要封紧以防水分引起尺寸变化。
- 4、不要把密封件放在靠近热源的地方，比如，锅炉、炉子等，热会加速密封件老化。
- 5、不要将密封件放在靠近电机和产生臭氧的地方。
- 6、不要用针、铁线、绳子悬挂密封件，否则，会使密封件变形，损坏唇口。
- 7、有时，密封件表面发生颜色变化或出现白色粉末（起霜现象），这不会影响密封件的性能。
- 8、组合密封件的 RAREFLON 环，如滴落或受外边冲击，很容易刮伤，要特别小心处理。

三、保管期限

密封件的保管期限如下表所示。

请作为在仓库的保管期限

制品	材料	保管期限
橡胶整体品	聚氨酯橡胶 (AU)	10年
	丁腈橡胶 (NBR)	10年
	硅橡胶 (VMQ)	20年
	氟橡胶 (FKM)	20年
橡胶烧接品	丁腈橡胶 (NBR)	10年
	氟橡胶 (FKM)	10年
树脂	Rareflon聚四氟乙烯PRFE树脂	20年
	聚酰胺树脂	20年
	加布增强酚醛树脂	20年

●在上列保管期限内，在仓库中应避免直射阳光、高温、高湿，在标准包装状态保管。

●由于橡胶烧接品的金属部分是否生锈与保管环境有很大关系，不在上表之列。

- 在使用长期保管品时，应确认有无生锈。
- 橡胶制品表面会出现白粉末（起霜现象），这对性能没有影响。