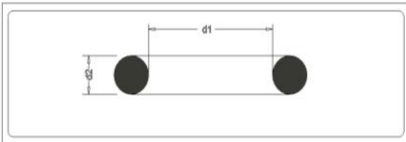


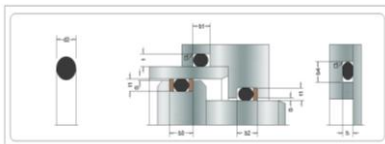
Werkstoffe :	Temperatur (t) Celsius
MVQ	-55 - 200
FPM	-20 - 200
EPDM	-40 - 150
NBR	-30 - 100
AU	-40 - 100

Betriebsparameter medienabhängig

Rundschnurring Querschnittsprofil:



Einbau Räume:



RS-Ringe RSTV

Beschreibung:

RS-Ringe sind eine Variante zu O-Ringen aus der Werkzeugfertigung. Sie sind aus extrudierter Rundschnur gefertigt und in einem 45° Winkel - entweder stoßverklebt oder stoßvulkanisiert. Dadurch kann quasi jeder beliebige Innendurchmesser angeboten werden. RS-Ringe können sowohl radial als auch axial dichtend eingebaut werden. Die Dichtwirkung wird durch Deformation des Querschnittes im Einbauraum erreicht. RS-Ringe werden ausschließlich statisch eingesetzt.

Merkmale:

- Innendurchmesser quasi frei wählbar
- Sehr kurze Lieferzeiten
- Keine zusätzlichen Kosten für Sonderabmessungen
- Wirtschaftliche Alternative für Testphasen, Prototypen und Kleinserien
- Nicht für dynamische Anwendungen
- Verminderte Elastizität an der Stoßstelle durch geringfügig höhere Härte
- Bedingte Einsatzmöglichkeiten bei gasförmigen Medien und Vakuum

Wo werden RS-Ringe eingesetzt?

Typische Anwendungen sind wirtschaftliche Lösungen für Prototypen, Tests von neukonstruierten Anlagen und Kleinserien. Ebenso als schnell lieferbares Ersatzteil bei Revisionen und Reparaturen. Außerdem können sie für nicht standardisierte Innendurchmesser hergestellt werden.

Dimensionierung und Auswahl von RS-Ringen

Für eine optimale Dichtwirkung sind RS-Ringe mit einer möglichst großen Schnurstärke zu wählen. Der Härtegrad des Werkstoffes ist abhängig vom Mediendruck, den Spaltbreiten und der Güte der Oberflächen der zu verbindenden Teile. Im Einbauraum ist auf korrekte Nutfüllung, Verpressung, Dehnung bzw. Stauchung zu achten.

Einbau Räume

Einbau Räume für RS-Ringe sind sorgfältig und präzise zu bearbeiten. Jede Art von Unebenheit, durch Kerben, Kratzer sowie Grate ist zu vermeiden. Die Nutabmessungen sind Abhängig von der Schnurstärke des RS-Rings und dem jeweiligen Anwendungsfall. Aufgrund der geringeren Elastizität wird der Einbau in geteilte Nuten empfohlen. Korrekte Werkstoffwahl, konstruktiv richtige Auslegung sowie präzise Ausführung des Einbauraumes, sind für eine korrekte Funktion nötig.

Montageempfehlungen

Um Undichtigkeiten zu vermeiden muss jede Beschädigung des RS-Rings bei der Montage vermieden werden:

- Alle verwendeten Montagewerkzeuge, z.B. Spreizdorn und -hülsen müssen aus weichem Material bestehen und keine scharfen Kanten aufweisen.
- RS-Ringe dürfen nicht bis an ihre Dehnungsgrenze aufgeweitet werden
- Elastomere werden durch Erwärmen in heißem Wasser oder Öl bei ca. 80 Grad Celsius geschmeidiger, dadurch kann der RS-Ring leichter für die Montage gedehnt werden.
- Alle Partikel wie Staub, Schmutz, Späne, Metallreste etc. müssen vorher gründlich entfernt werden.
- Alle Kanten müssen frei von Graten sein. Schrägen und Radien müssen übergangsfrei angebracht werden.
- RS-Ring und Montageoberflächen sind mit einem geeigneten Fett zu versehen
- Einbau Räume für andere Dicht- und Führungselemente sind mit einer Montagehülse abzudecken.
- Zur Vermeidung von Verdrehung sollte der RS-Ring nicht über die Montageoberfläche gerollt werden.

Standardwerkstoffe und Medium (siehe Tabelle)

Neben allen gängigen Standardabmessungen, die ab Lager lieferbar sind, können auch Sondergrößen kurzfristig aus diversen Werkstoffen hergestellt werden.

Die von uns genannten Parameter, Werkstoffempfehlungen und Einbauvorschläge basieren auf Erfahrungswerten. Es bedarf zu ihrer Anwendung in jedem Fall praktischer Versuche im Betrieb des Kunden. Aufgrund der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten unserer Waren können wir im Einzelfall keine Gewähr für die Richtigkeit unserer Empfehlungen übernehmen. Stand: 15.10.2014