FISA TEHNICÃ

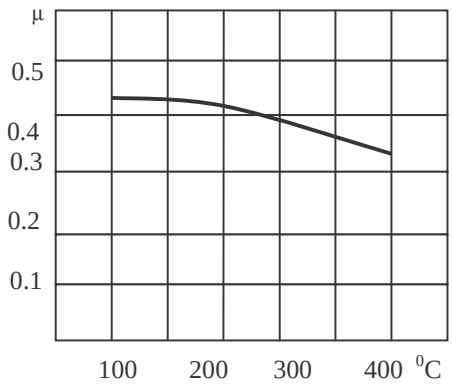
BANDA DE FRANARE TIP “MR 7032”

TRIMAT MR 7032 este un material de frecare flexibil, fãrã azbest, ce are în componentã cauciuc sintetic si rãsini, fãrã componente metalice.

APLICATII

TRIMAT MR 7032 este potrivit frânelor industriale si cuplajelor unde se cere un coeficient de frecare înalt. Datoritã flexibilitãtii materialelor, este posibilã prevenirea diferentelor de unghiuri.
MR 7032 este un material rezistent la uleiuri, livrat de obicei, în role.
Materialul se poate îmbina prin lipire sau nituire.

NOTA : nu existã o procedurã standard de testare a Materialelor de Frecare, Industriale de aceea poate fi gresitã o comparatie între rezultatele diferitilor producãtori. Calitatea coeficientului de frecare / temperaturã a produsului TRIMAT, se urmãreste în figura alãturatã.



DETALII TEHNICE (PRINCIPALELE VALORI)

Densitatea : @ 20 ^{0}C = 1.9 g / cm^3
Rezistenta la rupere : @ 20 ^{0}C = 70 daN/ cm^2
@ 250 ^{0}C = 15 daN/ cm^2
Rezistenta la compresiune : @ 20 ^{0}C = 840 daN/ cm^2
Capacitate termicã specificã : @ 20-100 ^{0}C= 1.03 kJ/ kg K
Duritatea la testul Brinell cu bila @ Ø5 mm, 30s=35 daNcm^2
Conductivitatea termicã @ 95 ^{0}C = 0.6 W / mK

TEMPERATURA RECOMANDATÃ LA UTILIZARE

Maxim Intermitent : 300 ^{0} Centigrade
Maxim Continuu : 250 ^{0} Centigrade

SUPRAFETE DE CONTACT RECOMANDATE

Fonta cu granulatie finã , forjat sau otel laminat la rece , trebuie sã fie de minim 180 Brinnell.

DETALII DE GÃURIRE

Sunt acceptate burghie de otel la urmãtoarele viteze:

Pânã la 12 mm diametru	850 revs / min cu o vitezã de înaintare de 0.1 mm / rev.
Peste 12 mm diametru	viteza trebuie redusã în concordantã
De exemplu	
La un diametru de 15 mm	600 revs / min , cu o vitezã de înaintare de 0.1 mm / rev.

MODALITÃTI DE LIVRARE

Se pot livra în role, tãiate sau în diferite forme.

Lungimi nominale ale rolelor	7.5m pentru grosimi pânã la 8mm/ 5m pentru grosimi pânã la 12mm
Grosimi	de la 3 la 12 mm
Lãtime	pânã la 200 mm