

FISA TEHNICĂ

BANDA DE FRANARE TIP "MR 8728"

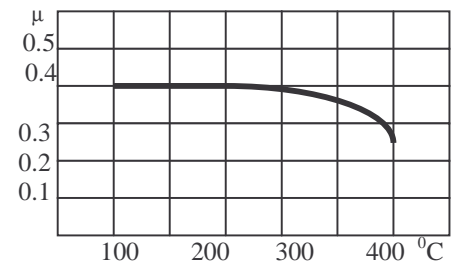
Acest tip de bandă este un material de frecare ne-metalic, în totalitate acoperit, flexibil, fără azbest, ce are în componență cauciuc sintetic.

APLICATII

TRIMAT MR 8728 este potrivit aplicatiilor industriale unde se cere un coeficient de frecare mediu. Datorită flexibilității materialelor, este posibilă îndoirea la diferite unghiuri.

Materialul este complet protejat și se poate îmbina sau nitui.

NOTA : nu există o procedură standard de testare a Materialelor de Frecare, Industriale de aceea poate fi gresită o comparație între rezultatele diferitelor producători. Calitatea coeficientului de frecare / temperatură a produsului TRIMAT, se urmărește în figura alăturată.



DETALII TEHNICE (PRINCIPALELE VALORI)

Densitatea	: 2.1 g / cm ³	Capacitate termică specifică	: @ 20 °C = 1.03 kJ / kg K
Rezistența la rupere	: @ 20 °C = 50 daN / cm ²	Rezistența de rupere la forfecare	@ 20 °C = 180 daN / cm ²
	@ 250 °C = 10 daN / cm ²	Duritatea la testul Brinell cu bila	@ Ø5 mm, 30s = 16 daNcm ²
Rezistența la compresiune	: @ 20 °C = 600 daN / cm ²	Conductivitatea termică	@ 95 °C = 0.87 W / mK

TEMPERATURA RECOMANDATĂ LA UTILIZARE

Intermitent : 350 ° Centigrade

Continuu : 250 ° Centigrade

SUPRAFETE DE CONTACT RECOMANDATE

Fonta cu granulație fină , forjat sau oțel laminat la rece , trebuie să fie de minim 180 Brinnell.

DETALII DE GĂURIRE

Sunt acceptate burghie de oțel la următoarele viteze:

Până la 12 mm diametru

850 revs / min cu o viteză de înaintare de 0.1 mm / rev.

Peste 12 mm diametru

viteza trebuie redusă în concordantă

De exemplu

La un diametru de 15 mm

600 revs / min , cu o viteză de înaintare de 0.1 mm / rev.

MODALITĂȚI DE LIVRARE

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

Lungimi nominale ale rozelor

7.5m pentru grosimi până la 8mm/ 5m pentru grosimi până la 12mm

Grosimi

de la 3 la 12 mm

Lățime

până la 200 mm