

Feroform F36 – bezobsługowy materiał ślizgowy impregnowany żywicą

1. Struktura

Żywica fenolowa odporna na wysokie temperatury z włóknami aramidowymi.

2. Charakterystyka

- bezobsługowy materiał ślizgowy o wysokiej wytrzymałości obciążeniowej,
 - nie zawiera azbestu,
 - materiał specjalnie zaprojektowany do pracy w podwyższonych temperaturach (do 200°C),
 - w podwyższonych temperaturach wykazuje dobre właściwości łożyskowe i niewielkie zużycie,
 - może posiadać rowki smarownicze (pierścieniowe, śrubowe, osiowe, przelotowe, ósemkowe lub eliptyczne),
 - jest odporny na ścieranie oraz działanie agresywnych chemicznie środowisk,
 - jest stabilny wymiarowo,
 - Ferroformy absorbują drgania oraz są odporne na obciążenia udarowe,
 - technologia wytwarzania Ferroformu (odlewanie, prasowanie) stwarza możliwość nadawania różnych specjalnych kształtów,
 - dostępny także w szerokiej gamie półproduktów,
 - kolor ciemnooliwkowy,
 - możliwe domieszki:
 - 1 – impregnacja olejem, wspomaga rozruch, zmniejsza współczynnik tarcia,
 - 7 – stabilizacja cieplna, przy wyższych temperaturach pracy,
 - 8 – zabezpieczenie MoS₂, wspomaga rozruch w środowisku erozyjnym,
- np. F36.71 – materiał F36 stabilizowany cieplnie i impregnowany olejem,

3. Zastosowanie

- przenośniki i przekładnie ślimakowe, przemysł browarniczy, chemiczny, przetwórstwo spożywcze, przemysł papierniczy i tekstylny, maszyny do prac ziemnych, przemysł stoczniowy, pompy, instalacje do filtrowania, odsalania i uzdatniania wody itd.

4. Dostępność

- standardowa paleta półproduktów:
 - płyty o wymiarach 1220 x 1220 x 1,6-101 mm
 - pręty o wymiarach Ø19-111 x 1220 mm
 - rury o wymiarach Ø20-200 x Ø 40-250 x 1200 mm
 - rury o wymiarach Ø200-600 x Ø 260-700 x 1050 mm
- na zamówienie również dostępne są rury o większych średnicach (do Ø_w=1800mm), gotowe elementy, także o skomplikowanym kształcie.

5. Parametry techniczne

Parametr		Jednostka	Wartość
Maksymalne obciążenia		MPa	85
Maksymalna prędkość liniowa	na sucho	m/s	2,3
Temperatura pracy	maksymalna	ciągła	+200
		chwilowa	+210
Współczynnik tarcia	na sucho	-	0,14 – 0,18
Gładkość Ra	wałka	µm	0,2 – 0,8
	obudowy		1,8 – 3,2
Tolerancje wykonania	wałka	-	h7
	obudowy		H7
Twardość wałka		HB	200

6. Warunki pracy

na sucho	dobrze
w oleju	dobrze
ze smarem	dobrze
w wodzie	słabo
z cieczami procesowymi	dobrze

7. Wskazówki montażowe

Otwór w oprawie powinien posiadać fazę wprowadzającą.
Tuleje powinny być montowane pod stałym naciskiem, bez skręcenia tulei.