

Industries concernées

Alimentaire
Automobile
Chimie
Electroménager
Marine
Papeterie
Pharmacie
Produits Pétroliers
Sucrierie

Applications

- Produits chimiques faiblement corrosifs contenant des acides ou des sels concentrés, des réducteurs ou oxydants faibles, et tout composé organique, visqueux et collant.
- Les garnitures trouvent leur application sur toutes les machines tournantes dans les secteurs industriels concernés.

Conditions d'emploi

- **Température :**
-40°C à +180°C
en fonction des matériaux utilisés.
- **Pression :**
Jusqu'à 10 bar.
(inverse jusque 0.4 bar)
- **Vitesse :**
Jusqu'à 15 m/s.
- **Dimensions :**
Ø d'arbre de 8 à 70mm
- **Bagues :**
Types compatibles : PRR, EPR, DR, NAP, NBP

Avantages

▪ Conception

La contrebague, qui peut être de différents matériaux selon l'application, est entourée d'un jonc élastomère en forme de T qui assure l'étanchéité statique dans le carter.

Le type TAR est conçu pour les montages intérieurs alors que le type TBR est conçu pour les montages extérieurs avec bride de retenue.

▪ Construction

Monobloc pour une installation rapide.

Le joint en T assure une étanchéité statique purement radiale et permet un positionnement axial de l'interbague très précis en butée.

▪ Encombrement

Les diamètres de logement sont identiques à ceux des types LAR et LBR, mais les épaisseurs axiales sont un peu plus importantes.

Cotes d'encombrement en montage intérieur

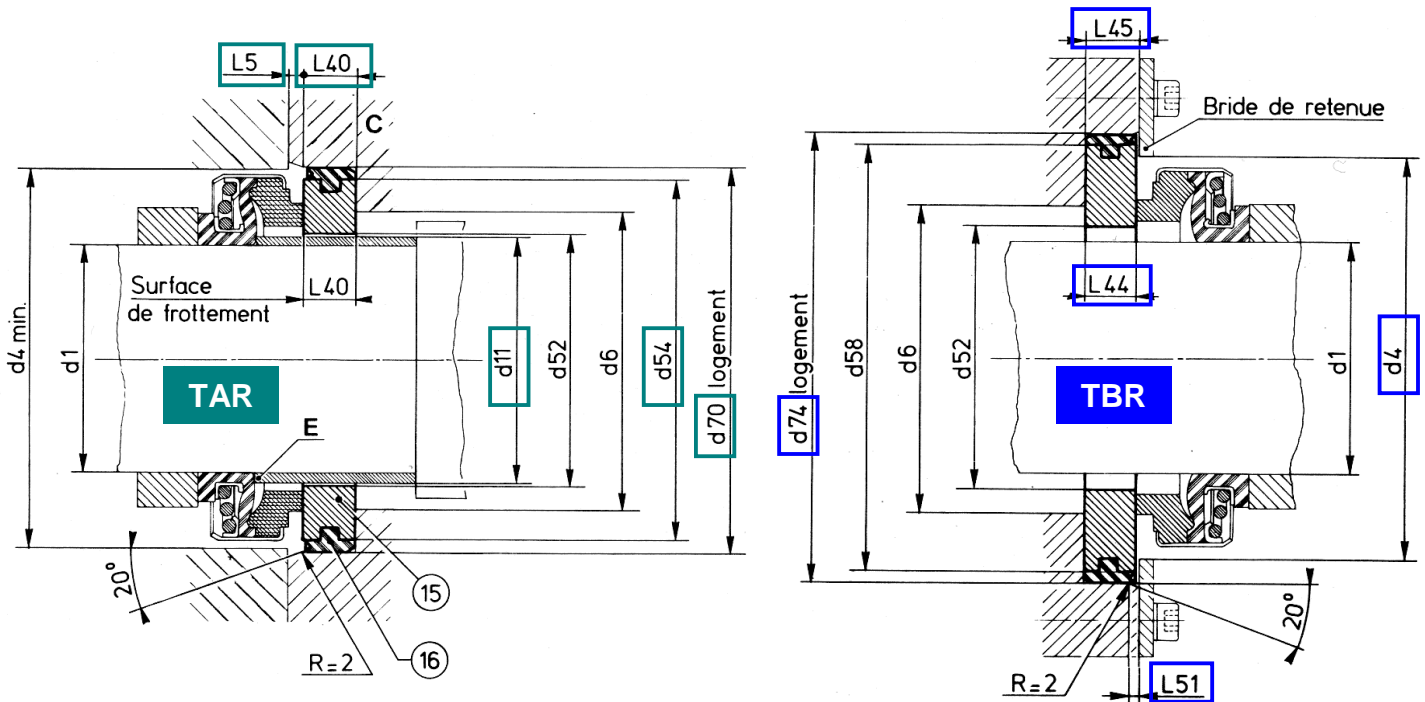


Tableau 1. Dimensions des interbagues LAR et LBR (mm)

d1 ±0.1	interbague		d11 ±0.1	d4 ±0.2	d52	d54	d58	d6 max.	d70 0 -0.1	d74 0 -0.1	L40 ±0.1	L44 ±0.1	L45 +0.2 0	L5 min.	L51 ±0.1
	TAR	TBR													
8	8-26-8		10	26	11	23		15	26		8			2	
10	10-31-8	10-38-8	12.5	31	13.5	28	35	18	31	38	8	8	8.2	2	1.5
12	12-35-8		14	35	15	32		21	35		8			2	
14	15-38-8	16-45-8	16	38	17	35	41	23	38	45	8	8	8.2	2	1.5
15	15-38-8	16-45-8	16	38	17	35	41	23	38	45	8	8	8.2	2	1.5
16	16-38-6	16-45-8	16	38	17	35	41	23	38	45	8	8	8.2	2	1.5
17	18-42-8	18-50-10	20	42	21	39	46	27	42	50	8	10	10.2	2.5	1.8
18	18-42-8	18-50-10	20	42	21	39	46	27	42	50	8	10	10.2	2.5	1.8
19	20-45-10	20-53-10	23	45	24	41	49.2	30	45	53	10	10	10.2	2.5	1.8
20	20-45-10	20-53-10	23	45	24	41	49.2	30	45	53	10	10	10.2	2.5	1.8
22	20-45-10	20-53-10	23	45	24	41	49.2	30	45	53	10	10	10.2	2.5	1.8
23	25-50-10	25-57-10	28	51	29	46	53	34	50	57	10	10	10.2	2.5	1.8
24	25-50-10	25-57-10	28	51	29	46	53	34	50	57	10	10	10.2	2.5	1.8
25	25-50-10	25-57-10	28	51	29	46	53	34	50	57	10	10	10.2	2.5	1.8
28	30-57-10	30-68-10	32	58	33	53	62	42	57	68	10	10	10.2	2.5	1.8
30	30-57-10	30-68-10	32	58	33	53	62	42	57	68	10	10	10.2	2.5	1.8
32	32-57-10	32-68-10	34	58	35	53	62	42	57	68	10	10	10.2	2.5	1.8
35	35-63-10		37	64	38	59		45	63		10			2.5	
38	40-68-12	40-80-12	43	69	44	62	74	48	68	80	12	12	12.2	3	2
40	40-68-12	40-80-12	43	69	44	62	74	48	68	80	12	12	12.2	3	2
45	45-73-12	45-85-12	48	74	49	67	79	53	73	85	12	12	12.2	3	2
50	50-88-15		57	89	58	82		65	88		15			3	
55	55-88-15	55-100-15	59	89	60	82	94	65	88	100	15	15	15.2	3	2.5
60	65-110-15		71	111	72	104		85	110		15			3	
65	70-110-15		71	111	75	104		85	110		15			3	
70	70-110-15		71	111	75	104		85	110		15			3	

Tableau 2. Codes d'identification matériaux

COMPOSANTS	MATERIAUX			
	Désignation	Matériaux	Code Cyclam	Code DIN
Rondelle de frottement	Carbone résine moulé		26	B5
	Carbographie		52	(B)
	Carbone imprégné résine		51*	B
	Carbure de Silicium		67	Q1
	Carbure de Tungstène (option)		68	U2
	Carbone imprégné de métal (option)		53	A
	PTFE chargé verre (option)		23	Y1
Membrane & Joint de siège	Nitrile		01	P
	Ethylène propylène		10	E
	Viton (chaleur)		14	V
	Viton (acide : option)		15	V1
Composants métalliques et ressort	Acier inoxydable au Molybdène		31	G
Interbague (siège)	Alumine 99% (option)		42	V1
	Carbure de Tungstène (option)		68	U2
	Carbure de Silicium poreux		64 or 65	Q1
	Alumine (différents niveaux de pureté)		41-44-47	V
	Acier inoxydable au Molybdène		31	G
	Carbure de Silicium		67	Q1

* Pour les carbones usinés, ce code devient 50.

