

EP®30

WARTUNGSFREIE TECHNISCHE KUNSTSTOFF GLEITLAGER



ANWENDUNGEN

Allgemein – Grundsätzlich überall im Rahmen der Werkstoffeigenschaften einsetzbar

Industrie – Haushaltsgeräte, Chemieanlagen, Büromaschinen, Sportgeräte und viele mehr

Automobil – Wasserpumpen, Pedale, Sitze, Gleitschienen

VERFÜGBARKEIT

Sonderteile auf Kundenanforderung:

Standardbuchsen mit Sonderabmessungen, Halblager, Flachteile, Sonder Bundbuchse, kundenspezifische Sonderformen

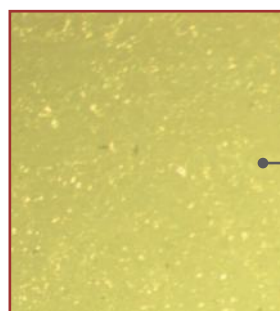
TYPISCHE MERKMALE

- Gute Gleitlagerleistung unter trockenen Betriebsbedingungen
- Gute Gleitlagerleistung bei geschmierten oder mangelgeschmierten Anwendungen
- Korrosionsbeständig in feuchten/salzhaltigen Umgebungen
- Sehr gutes Preis-Leistungs-Verhältnis
- Sehr gutes Verhältnis von Gewicht und Leistung
- Sehr gut in elasto hydrodynamischen Anwendungen
- Innerhalb der Machbarkeit des Spritzgußwerkzeugs unendlich viele Abmessungen und Konstruktionsarten möglich
- In Übereinstimmung mit den ELV-, WEEE- und RoHS Richtlinien
- Zugelassen nach DIN EN ISO 2039-1 zur Beurteilung der Werkstoffhärte
- Zugelassen nach DIN 75 201 zur Bestimmung des Foggingverhaltens von Werkstoffen für die KFZ-Innenausstattung
- Zugelassen nach DIN 75 200 / FMVSS 302 (Federal Motor Vehicle Safety Standard) bezüglich der Entflammbarkeit von Materialien im Fahrgastraum von Kraftfahrzeugen
- Zugelassen nach VDA 277 - Bestimmung der Emission von nichtmetallischen Werkstoffen der KFZ-Innenausstattung
- Zugelassen nach VDA 275 - Bestimmung der Formaldehydabgabe von Formteilen für den Fahrzeuginnenraum
- Zugelassen nach VDA 270 - Bestimmung des Geruchsverhaltens von Werkstoffen der Kraftfahrzeuginnenausstattung



WERKSTOFFEIGENSCHAFTEN		EINHEIT	WERT
ALLGEMEIN			
Zulässige Flächenbelastung, p	Statisch	N/mm ²	65
Betriebstemperatur	Min	°C	- 50
	Max	°C	200
Linearer Wärmeausdehnungskoeffizient		10 ⁻⁶ /K	40
TROCKEN			
Maximale Gleitgeschwindigkeit, U		m/s	1,0
Maximaler pU-Wert	Für A _H / A _C = 5	N/mm ² x m/s	0,05
	Für A _H / A _C = 10	N/mm ² x m/s	0,10
	Für A _H / A _C = 20	N/mm ² x m/s	0,20
Reibungskoeffizient, f			0,08 - 0,16
EMPFOHLEN			
Oberflächenrauheit, Ra		µm	0,1 - 0,5
Oberflächenhärte		HV	> 200

BETRIEBSBEDINGUNGEN	
Trocken	sehr gut
Ölgeschmiert	gut
Fettgeschmiert	gut
Wassergeschmiert	sehr gut
Mediengeschmiert	gut nach Prüfung der Beständigkeit

MIKROSCHLIFFBILD

PA 6.6 + AF
+ Festschmierstoff