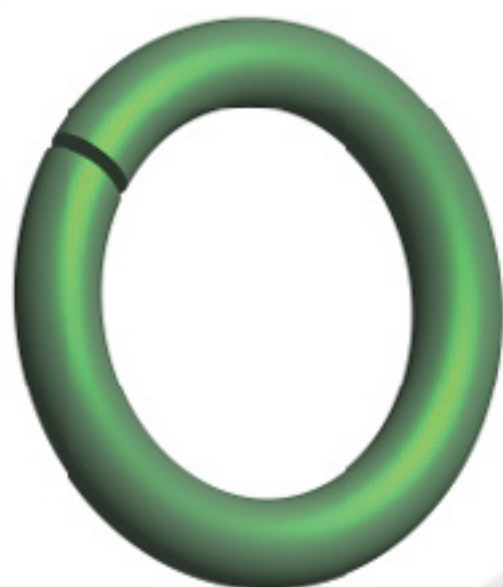


ETTER
GUARNIZIONI INDUSTRIALI

ITALIAN QUALITY MADE



Oring Giuntati

Guarnizioni statiche



Oring Giuntati

Previsti per le applicazioni statiche in cui sono richieste guarnizioni toroidali di dimensioni non reperibili tra quelle ottenute da stampo e per le quali non risulta economico approntare attrezzature di produzione.

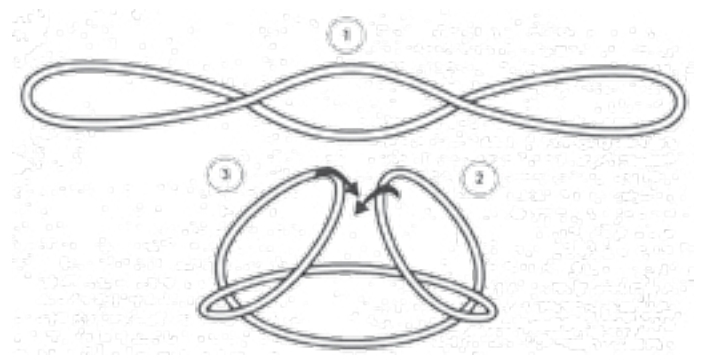
Si ottengono da corda in elastomero estruso di sezione appropriata e giuntate nella dimensione richiesta che, teoricamente, può essere di qualsiasi entità.

Le guarnizioni così ottenute sono impiegabili esclusivamente in condizioni statiche, in cui le parti meccaniche a contatto non sono soggette a movimento reciproco.

Pur in condizioni statiche ne è escluso tuttavia l'impiego per la tenuta di fluidi gassosi e del vuoto. In ogni caso, la giunzione presenta proprietà meccaniche inferiori rispetto a quelle dell'elastomero di base della corda e quindi limita il campo d'impiego della guarnizione.

Come per ogni tipo di guarnizione, anche per l'impegno degli oring giuntati è necessario valutare a priori le condizioni operative, particolarmente per l'aggressività chimica del fluido, la temperatura operativa e la pressione operativa.

Gli impieghi su passi d'uomo, coperchi e flange sono alcuni tra i tanti esempi di utilizzo.



Giunzione

In servizio e in sede di controllo, la giunzione può esser sottoposta a relativa trazione ma non a eccessiva flessione, per evitare l'allungamento inammissibile sul perimetro esterno.

In generale, in corrispondenza della giunzione il raggio di flessione deve esser superiore ad un quarto del diametro interno della guarnizione libera.

Nella stivazione di guarnizioni oring giuntate di grosso diametro, talvolta, si rende necessario ridurre l'ingombro compattandole in due o tre spire; tale operazione deve essere

eseguita come indicato in figura, in modo, cioè, da evitare il formarsi di torsioni che nel tempo possano sollecitare la giunzione con forze torsionali residue.

A controllo finale di produzione la solidità delle giunzioni viene verificata singolarmente pertanto non si accettano contestazioni legate al danneggiamento delle giunzioni stesse determinato da manipolazioni o da impiego scorretto.

Tipi di giunzione

In relazione al livello di criticità dell'applicazione ed alle specifiche esigenze del cliente si propongono due tipi di giunzioni:

Per incollaggio a freddo

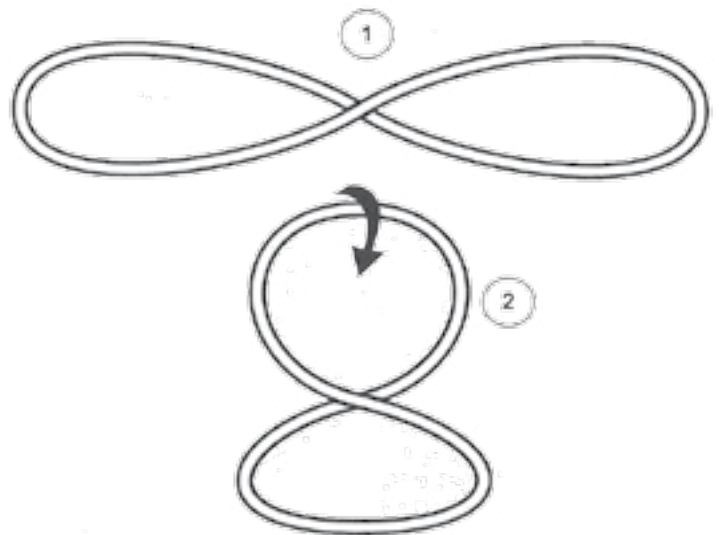
Eseguito con adesivi strutturali per ottenere guarnizioni in nitrile o in elastomero fluorurato richiamato da corde estruse.

La tecnologia degli adesivi e degli elastomeri è in continua evoluzione pertanto consultare il nostro servizio tecnico può fornire informazioni attualizzate e soluzioni adeguate.

Per vulcanizzazione a caldo con stampo

Questo tipo di giunzione offre maggiore affidabilità rispetto a quella eseguita con incollaggio a freddo le sue caratteristiche e tuttavia non sono pienamente equiparabili a quelle dell'elastomero base della corda

pur possedendo buone proprietà di resistenza meccanica chimica e termica impiego è sempre indirizzato ad applicazioni statiche in cui l'oring giuntato non è sottoposto direttamente all'azione del movimento reciproco tra le parti meccaniche coinvolte.



Tolleranze

In relazione alle guarnizioni ottenute con giunzione azione a caldo la tolleranza di riferimento sono quelli in grado medio previste dalla norma ISO 3302 DIN 7715 parte 3 che si applicano sulla quota della sezione per quanto invece riguarda il diametro interno ed esterno della guarnizione o ring ottenuta dette norme fissano lo scosta-

mento accettabile della lunghezza del segmento di corda impiegato per ottenere il prezzo finito curando la lunghezza dei segmenti di corda applicando il fattore 3,1416 nota la sezione della corda e noti i spostamenti ammessi è possibile determinare la tolleranza sul diametro medio e quindi l'interno ed esterno della guarnizione finita.

Sedi di alloggiamento.

Tali sedi devono essere disegnate e dimensionate in modo che l'Oring giuntato non risulti sollecitato a trazione e che lo schiacciamento della sua sezione non superi il

10%. Evitare inoltre che l'eventuale aumento della pressione possa provocare rispettivi allungamenti diametrali.