

Feroform T – bezobsługowy materiał ślizgowy impregnowany żywicą

1. Struktura

- T11** – utwardzana żywica fenolowa z włóknami naturalnymi z równomiernie rozproszonym grafitem,
- T12** – utwardzana żywica fenolowa z włóknami syntetycznymi z równomiernie rozproszonym MoS₂,
- T14** – utwardzana żywica fenolowa z włóknami syntetycznymi bez domieszek zmieniających współczynnik tarcia,
- T814** – utwardzana żywica fenolowa z włóknami aramidowymi z równomiernie rozproszonym PTFE.

2. Charakterystyka

- bezobsługowy materiał ślizgowy o wysokiej wytrzymałości obciążeniowej o ciemnooliwkowym kolorze,
- 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, absorbuje drgania oraz jest odporny na obciążenia udarowe,
- technologia wytwarzania Ferroformu (odlewanie, prasowanie) stwarza możliwość nadawania różnych kształtów,
- dostępny także w szerokiej gamie półproduktów,
- 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

- turbiny wodne, przenośniki i przekładnie ślimakowe, przemysł browarniczy, chemiczny, przetwórstwo spożywcze, przemysł papierniczy i tekstylny, maszyny do prac ziemnych, przemysł stoczniowy, pompy, uszczelnienia w turbinach wodnych, 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 1150 mm
rury o wymiarach Ø200-600 x Ø 260-700 x 1050 mm
na zamówienie dostępne są rury o większych średnicach (do Ø_w=1800mm),
gotowe elementy, także o skomplikowanym kształcie.

5. Parametry techniczne

Parametr	Jednostka	Wartość				
		T11	T12	T14	T814	
Maksymalne obciążenia	MPa	62	62	65	62	
Maksymalna prędkość liniowa	m/s	2	2	2	2,5	
Współczynnik p x v	na sucho	MPa x m/s	0,2	0,23	0,166	0,25
	nasączone olejem		0,4	0,43	0,33	0,40
	smarowane smarem		0,6	0,63	0,5	0,40
Temperatura pracy	maksymalna	ciągła	+100			
			chwilowa	+120		
Współczynnik tarcia	na sucho	-		0,09 – 0,12	0,08 – 0,16	0,13 – 0,18
	smarowane		0,11 – 0,15	0,11 – 0,18	0,16 – 0,22	0,06 – 0,09
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	bardzo dobrze
ze smarem	dobrze
w wodzie	bardzo dobrze
z cieczami procesowymi	dobrze

7. Wskazówki montażowe

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