

Verbunddichtscheiben

aerospace
climate control
electromechanical
filtration
fluid & gas handling
hydraulics
pneumatics
process control
sealing & shielding

Inhalt		
Allgemeine Informationen		
	Parker-Sicherheitsrichtlinien	5
	Verbunddichtscheiben – Einführung	6
	Werkstoffe und Auswahlhilfen	10
	Oberflächenschutzverfahren	11
Verbunddichtscheiben: Technische Daten und Abmessungen		13

Warnhinweise – Pflichten des Anwenders

Dieses Dokument und sonstige seitens der Parker Hannifin Corporation, ihrer Tochterfirmen/Niederlassungen und autorisierten Vertragshändler bereitgestellten Unterlagen liefern Anhaltspunkte für den möglichen Einsatz von Produkten und Systemen. Diese Einsatzmöglichkeiten sind von entsprechend technisch versierten Anwendern einer weiteren Prüfung zu unterziehen.

Der Anwender ist durch von ihm selbst durchgeführte Analysen und Prüfungen allein verantwortlich für die endgültige Auswahl des Systems und die Sicherstellung, dass alle Anforderungen der Anwendung hinsichtlich Leistung, Lebensdauer, Wartung, Sicherheit und Warnhinweisen erfüllt werden. Der Anwender hat hierzu alle Aspekte der Anwendung zu analysieren, relevante Industrienormen zu befolgen und sich an die produktbezogenen Angaben im aktuellen Produktkatalog und allen sonstigen von Parker, dessen Tochterfirmen/Niederlassungen oder autorisierten Vertragshändlern bereitgestellten Unterlagen zu halten. Insoweit als Parker bzw. dessen Tochterfirmen/Niederlassungen oder autorisierte Vertragshändler Einsatzmöglichkeiten für Komponenten oder Systeme auf Grund von Spezifikationen des Anwenders nennen, obliegt dem Anwender die Feststellung, dass solche Daten und Spezifikationen im Hinblick auf alle Anwendungen und in verantwortlicher Weise vorhersehbarer Einsätze der Komponenten oder Systeme geeignet und ausreichend sind.

Anwendungsbereich

Unsere Dichtungen dürfen nur in den in unseren Unterlagen angegebenen Anwendungsgrenzen bezüglich Verträglichkeit mit Kontaktmedien, Drücken, Temperaturen, Lagerdauer verwendet werden. Der Einsatz außerhalb der vorgegebenen Anwendungsgrenzen oder die Verwechslung mit anderen Materialien kann zu Schäden an Leben, Umwelt und Anlagen führen.

Die Prospektangaben beruhen auf den Erkenntnissen jahrzehntelanger Erfahrungen in der Herstellung und Anwendung von Dichtelementen. Trotz aller Erfahrung können unbekannte Faktoren beim praktischen Einsatz von Dichtungen allgemeingültige Aussagen erheblich einschränken, so dass die hier gegebenen Vorschläge nicht allgemein verbindlich sind.

Die angegebenen Daten Betriebsdruck, Betriebstemperatur und Gleitgeschwindigkeit stellen Höchstgrenzen dar und stehen in wechselseitiger Beziehung zueinander. Bei erschwerten Betriebsbedingungen ist es zu empfehlen, nicht alle Werte gleichzeitig bis zu ihrer Höchstgrenze auszunützen.

Bei besonderen Bedingungen (Druck, Temperatur, Geschwindigkeit, usw.) wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.

Verträglichkeit von Dichtungen und Betriebs- bzw. Reinigungsmedien

Die Vielfalt der im Serieneinsatz von fluidischen Geräten wirksamen Betriebsparameter und deren Einwirkung auf Dichtungen macht eine Funktionsfreigabe unter Feldbedingungen durch den Gerätehersteller unverzichtbar.

Die ständige Ausweitung des Angebots an neuen Medien für den Einsatz als Hydrauliköle, Schmierstoffe und Reinigungsflüssigkeiten gibt zudem Anlass, auf deren Verträglichkeit mit den zur Zeit in Anwendung befindlichen Dichtungselastomeren besonders hinzuweisen.

Die in den Basismedien enthaltenen Additive, welche zur Verbesserung bestimmter Gebrauchseigenschaften beigemischt werden, können die Verträglichkeitseigenschaften von Dichtungsmaterialien verändern.

Es ist deswegen unerlässlich, dass vor dem Serieneinsatz eines mit unseren Dichtungen ausgerüsteten Produkts werksseitig und/oder durch Feldversuche die Dichtungsverträglichkeit der von Ihnen zugelassenen oder spezifizierten Betriebs- und Reinigungsmedien überprüft wird.

Wir bitten um Beachtung dieses Hinweises, da wir als Dichtungshersteller grundsätzlich nicht in der Lage sind, alle Bedingungen der Endanwendung zu simulieren und die Zusammensetzung der eingesetzten Betriebs- und Reinigungsmittel zu kennen.

Konstruktionsänderungen

Wir behalten uns das Recht vor, Konstruktionsänderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

Prototypen und Muster

Prototypen und Muster werden aus Versuchsformen oder -vorrichtungen hergestellt. Die folgende Serienfertigung kann, wenn nicht ausdrücklich Gegenteiliges vereinbart, verfahrenstechnisch von der Prototypenfertigung abweichen.

Lieferungen und Leistungen

Die Liefergarantie (Werkzeug-Verfügbarkeit) auf einzelne Abmessungen unseres Produktionsprogrammes ist auf einen Zeitraum von 7 Jahren beschränkt.

Werkzeuge – auch für Standardprodukte – werden nach einem Schaden nur ersetzt, wenn ausreichend Bedarf vorhanden ist. Die im Katalog aufgeführten Abmessungen werden überwiegend, jedoch nicht grundsätzlich lagermäßig geführt.

Für die Fertigung von kleineren Mengen, Sonderwerkstoffen und bei besonderen Herstellverfahren, behalten wir uns die Berechnung von Rüstkostenanteilen vor.

Alle Lieferungen und Leistungen erfolgen ausschließlich aufgrund unserer Geschäftsbedingungen.

Qualitäts-Systeme

Unsere Werke sind zertifiziert nach ISO 9001 bzw. ISO/TS 16949.

Copyright

Alle Rechte bei Parker Hannifin Corporation. Auszüge nur mit Genehmigung. Änderungen vorbehalten.

Gültigkeit

Alle früheren Unterlagen sind mit dem Erscheinen dieses Dokumentes ungültig.

Verbunddichtscheiben – Einführung

Einführung

Zuverlässige Abdichtung von Schraubverbindungen

Verbunddichtscheiben von Parker erfüllen zwei wesentliche Aufgaben: Zum einen dichten sie zuverlässig unterschiedliche Medien (Öle, Kühlmittel, Kraftstoffe und Gase) in technischen Komponenten ab, die beispielsweise im Automobil-, Maschinen- und Anlagenbau verwendet werden. Zum anderen sorgen sie stets für ideale Verpressungsverhältnisse zwischen Schraube und Flansch und verhindern so eine Zerstörung der Dichtung.

Mit den vielseitigen Verbundteilen lassen sich zuverlässige Dichtungskonzepte in den unterschiedlichsten Anwendungen realisieren: beispielsweise in Klimaanlage oder auch an Gasreglern und Kraftstoffpumpen. Das macht Verbunddichtscheiben zur ersten Wahl, wenn schnelle Hilfe bei Leckageproblemen an Schraubverbindungen gefragt ist.

Was sind Verbunddichtscheiben?

Parker Verbunddichtscheiben – auch Schraubkopfdichtungen genannt – bestehen aus einem metallischen Träger mit einer anvulkanisierten Elastomer-Dichtlippe. Je nach Anforderungsprofil können unterschiedlichste Metalle und Elastomere miteinander kombiniert werden.

Die Ausführung der Verbunddichtscheibe richtet sich nach dem Anforderungsprofil. So bietet sich beispielsweise die Baureihe WO zur Abdichtung unter dem Schraubkopf an, während die Baureihe WT besonders zur Abdichtung in Gewindegängen geeignet ist.

Welche Vorteile bieten Verbunddichtscheiben?

- Einbauraum und Dichtung werden durch ein Bauteil realisiert
- Da die Verbunddichtscheibe von außen sichtbar ist, kann das Vorhandensein der Dichtung visuell kontrolliert werden
- Nach dem Einbau ist die Dichtlippe gegen externe Einflüsse und interne, mechanische Überlastungen geschützt
- Die Option der Selbstzentrierung macht ein Nachjustieren überflüssig
- In den Flanschen ist keine Dichtungs-Nut erforderlich
- Verbunddichtscheiben sind betriebssicher und besitzen eine lange Lebensdauer

Wie arbeiten Verbunddichtscheiben?

Der metallische Träger der Verbunddichtscheibe verhindert eine Verpressung des Elastomerelements über dessen Elastizitätsgrenze hinaus. Die axiale Anpresskraft, die auf die Dichtung wirkt, bleibt dadurch im Krafthauptschluss begrenzt und die Dichtfunktion findet im Kraftnebenschluss statt. Da der Metallträger das Dichtelement am Innendurchmesser begrenzt, wird die Elastomerdichtung nach vorne und gegen den Schraubenschaft sowie die anderen Flächen gepresst. Dadurch wird eine wirksame und zuverlässige Abdichtung erreicht, die sich für Unterdruck- ebenso wie für Hochdruckanwendungen eignet.

Wo werden Verbunddichtscheiben eingesetzt?

Verbunddichtscheiben werden immer häufiger in unterschiedlichsten Anwendungen und Märkten eingesetzt, beispielsweise im Automobilbau, in der Klimatechnik, im Bereich Öl und Gas sowie in der allgemeinen Industrie. Sie dienen ausschließlich der statischen Abdichtung. Dabei bietet der elastomere Dichtkörper Vorteile hinsichtlich der Dichtfunktion und kann die Eigenschaften von Kupferscheiben weit übertreffen. Zur Auswahl stehen verschiedene Elastomere und Metalle, die – beispielsweise im Hinblick auf die Medienbeständigkeit – miteinander kombinierbar sind. Verbunddichtscheiben sind einfach und schnell zu montieren und können auf die individuellen Kundenbedürfnisse hin ausgelegt werden.

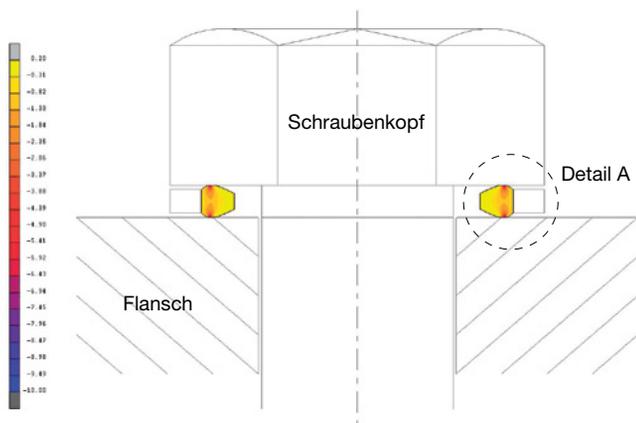
Einsatzbedingungen

Die abzudichtenden planen Oberflächen müssen frei von Kratzern und groben Bearbeitungsspuren sein. Die empfohlene maximale Oberflächenrauheit R_{max} liegt unter $15 \mu\text{m}$, die empfohlene gemittelte Rauhtiefe R_z unter $6,3 \mu\text{m}$. Parker Verbunddichtscheiben können je nach Abmessung bis zu einem Betriebsdruck von circa 200 MPa (2000 bar) eingesetzt werden. Je nach gewähltem Elastomerwerkstoff sind Betriebstemperaturen zwischen -50 und $+200 \text{ }^\circ\text{C}$ möglich. Der Berstdruck ist abhängig von der Dichtungsgeometrie, den Abmessungen und der Werkstoffauswahl.

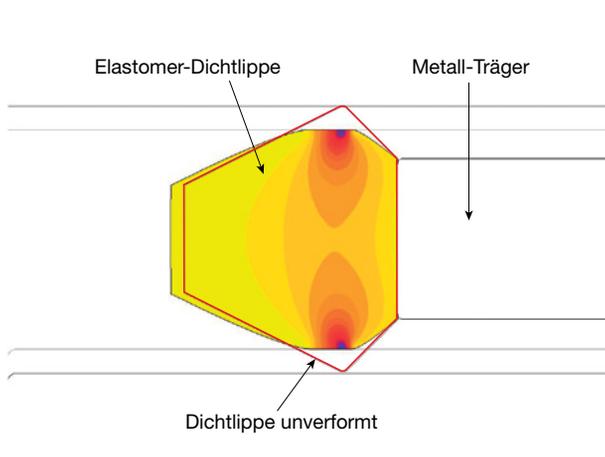
Finite Elemente Analyse

Auf Kundenwunsch unterziehen wir die Verbunddichtscheiben einer Finite Elemente Analyse, um die erforderlichen Verpressungskräfte, Verformungen oder Materialspannungen im Elastomerprofil und im metallischen Träger noch vor der Herstellung beurteilen zu können.

Die Abbildung zeigt eine Schraubverbindung mit Verbunddichtscheibe. Die Detail-Abbildung illustriert die Spannungsverteilung in der verformten Dichtlippe: je dunkler die Farbe, desto stärker die Verformung. Die rote Linie zeigt die Kontur der Dichtlippe im unverformten Zustand.



Prinzipdarstellung einer Schraubverbindung



Detail A: Verbunddichtscheibe

Verbunddichtscheiben – Einführung

Konstruktionsprinzip und Ausführungen

Parker Verbunddichtscheiben bestehen aus einem Elastomer-Dichtungselement, das chemisch oder mechanisch fest an einen Metallträger (Scheibe) angebunden ist. Der Metallträger verhindert die Verpressung der Elastomerdichtung über deren Elastizitätsgrenze hinaus und somit deren Zerstörung. Er bildet den Einbauraum für das Elastomerteil und überträgt im Krafthauptschluss das Anzugsdrehmoment.

Verbunddichtscheibe WX



Parker Verbunddichtscheiben der Serie WX wurden als Ersatz für Kupferscheiben in Hochdrucksystemen konzipiert. Die Verbunddichtscheibe WX ist eine bewährte und preiswerte Lösung für Schraubenkopf- und Flanschdichtstellen. Die Elastomer-Dichtlippe ist chemisch mit dem Metallträger verbunden.

Verbunddichtscheibe WZ



Parker Verbunddichtscheiben der Serie WZ sind eine Weiterentwicklung der Serie WX. Sie verfügen zusätzlich über eine Selbstzentrierung am Innendurchmesser, welche die Dichtung während der Montage in einer konzentrischen Position hält.

Verbunddichtscheibe Diamant Form WU



Parker Verbunddichtscheiben der Serie WU sind eine Weiterentwicklung der Serie WX/WZ. Sie verfügt im Vergleich zu WX über einen optimierten Dichtungspressungsverlauf.

Verbunddichtscheibe WO



Parker Verbunddichtscheiben der Serie WO sind für die radiale Abdichtung unterhalb des Schraubenkopfes, im Bereich des glatten (gewindelosen) Schraubenschaftes, konzipiert. Dadurch entstehen drei funktionsrelevante Dichtstellen. Die Elastomer-Dichtlippe ist chemisch und mechanisch mit dem Metallträger verbunden. Die Serie WO ist selbstzentrierend.

Verbunddichtscheibe WT



Parker Verbunddichtscheiben der Serie WT sind ausgelegt um direkt auf dem Gewindegang abzudichten. Die Dichtlippen verschließen den Leckage-Pfad der Gewindegänge. Die Dichtscheiben verfügen über eine Selbstzentrierung. Die Elastomer-Dichtlippe ist wie bei Profil WO chemisch und mechanisch mit dem Metallträger verbunden.

Für spezielle Befestigungsanwendungen sind weitere Bauformen verfügbar. Bitte wenden Sie sich an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.

Werkstoffauswahl und Auswahllhilfen

Elastomere

Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (NBR)

NBR zeichnet sich durch gute Beständigkeit gegen Benzine und Mineralöle aus, verfügt über eine hohe Abriebfestigkeit und kann bei Betriebstemperaturen zwischen -30 und +100 °C eingesetzt werden. NBR ist das am weitesten verbreitete Polymer in der Dichtungsindustrie.

Hydrierter Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR)

Eigenschaftsprofil ähnlich wie bei NBR-Werkstoffen, jedoch bessere Ozonbeständigkeit und Eignung für Temperaturen bis +150 °C. HNBR besitzt eine gute Beständigkeit gegen Öle und Fette sowie eine gute Verschleißfestigkeit. HNBR wird häufig bei Zentralhydraulikflüssigkeiten eingesetzt.

Fluor-Kautschuk (FKM)

FKM besitzt eine hervorragende Temperatur- und chemische Beständigkeit und ist darüber hinaus hervorragend ozon-, witterungs- und alterungsbeständig. FKM-Werkstoffe können bei Temperaturen von -20 bis +200 °C (kurzzeitig auch höher) eingesetzt werden.

Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk (EPDM)

EPDM bietet eine gute Ozon- und Witterungsbeständigkeit, ist aber nicht beständig gegen Mineralölprodukte. EPDM-Werkstoffe eignen sich gut für Hydraulikflüssigkeiten auf Phosphatesterbasis, für Bremsflüssigkeiten auf Glykolbasis und Heißwasser sowie Wasserdampf. Sie kommen außerdem häufig in Verbindung mit Lebensmitteln und in der Pneumatik zum Einsatz.

Trägermaterialien

Baustahl, z.B. 1.0330 (DC01)

Baustahl weist eine ausreichende Zugfestigkeit für Verbunddichtscheiben auf. Diese Ausführung entspricht der Standardversion und wird dickschichtpassiviert, um Korrosionsbeständigkeit zu erreichen.

Nichtrostender Stahl, z.B. 1.4401

Hochwertige Ausführung mit nichtrostenden Stählen, die auch bei Oberflächenbeschädigungen keine Korrosion zeigen. Sehr gute chemische Beständigkeit gegen unterschiedlichste Medien.

Vergütungsstahl, z.B. 1.0503 (C45)

Dieser Stahl zeichnet sich durch hohe Festigkeit, Zähigkeit und Zugfestigkeit aus. Vergütungsstahl verkraftet auch extreme und schlagartige Belastungen. Der Korrosionsschutz wird ebenfalls über Dickschichtpassivierung erzielt.

Aluminium, z.B. 3.2315 (EN AW-6082 T6, AlSi1MgMn)

Diese Aluminium-Legierung verfügt über relativ hohe Festigkeit und Zähigkeit, auch bei tiefen Temperaturen, sowie über gute Seewasser- und Witterungsbeständigkeit.

Hydraulik-Druckflüssigkeit		Elastomerbasis			
		NBR (-30 bis 100 °C)	HNBR (-20 bis 150 °C)	FKM (-20 bis 200 °C)	EPDM (-50 bis 150 °C)
Mineralöl	H, HL, HLP, HVLP	+	+	+	-
Polyalphaolefine	PAO	+	+	+	-
Synthetische Kohlenwasserstoffe	HEPR	+	+	+	-
Polyalkylenglykol	HEPG	+ ¹⁾	+ ¹⁾	+ ^{3)/-4)}	+ ²⁾
Triglyceride	HETG	+	+	+	-
Synthetische Ester	HEES	+ ¹⁾	+ ¹⁾	+	-
Bremsflüssigkeit	DOT-3 / -4	-	-	- ¹⁾	+
Wasser-in-Öl-Emulsion	HFAE, HFAS, HFB	+	+	+	-
Wasserglykol-Gemisch	HFC	+	+	+ ¹⁾	- ¹⁾
Phosphorsäureester	HFD	-	-	+	- ¹⁾

¹⁾ mit Einschränkungen, Prüfung notwendig

²⁾ absolut mineralölfrei

³⁾ peroxidisch vernetzte Werkstoffe

⁴⁾ bisphenolisch vernetzte Werkstoffe



Korrosion und Korrosionsschutz

Unter Korrosion versteht man die „Reaktion eines metallischen Werkstoffes mit seiner Umgebung, die eine messbare Veränderung des Werkstoffes bewirkt und zu einer Beeinträchtigung der Funktion eines metallischen Bauteils oder eines ganzen Systems führen kann“ (DIN 50900-1).

Korrosion kann nicht verhindert werden. Durch geeignete Beschichtung kann das Ausmaß von Korrosion aber sehr stark reduziert werden. Der Konstrukteur gibt geeignete Korrosionsschutzmaßnahmen vor.

Die für Verbunddichtscheiben wichtigsten Korrosionsschutzmaßnahmen werden in DIN 50979 beschrieben. Der Korrosionsschutz baut sich hierbei aus einem metallischen Überzug, einer zusätzlichen Passivierung und einer optionalen Versiegelung auf.

Metallische Überzüge

Zink-Beschichtung

Die Zink-Beschichtung ist ein Standardverfahren, das schon seit vielen Jahren in der Industrie angewendet wird. Die Zinkschicht bietet einen guten Korrosionsschutz gegen Grundmaterial-Korrosion (Rotrost) von mindestens 96 Stunden (inkl. Passivierung).

Zink-Nickel-Beschichtung

Die Zink-Nickel-Beschichtung weist im Vergleich zur reinen Zink-Beschichtung ein deutlich besseres Korrosionsverhalten auf. Durch den Zusatz von 12 bis 15 % Nickel kann die Korrosionsbeständigkeit gegen Rotrost signifikant auf mindestens 600 Stunden (inkl. Passivierung) in Salzsprühnebel erhöht werden. Viele Teile überstehen bis zu über 1000 Stunden ohne zu korrodieren. Deshalb hat sich Zink-Nickel als Standard in der Automobilbranche durchgesetzt.

Passivierung / Chromatierung

Transparente (Dünnschicht-)Passivierung

Transparente Passivierung bietet einen guten Korrosionsschutz, wobei das inzwischen verbotene Chrom (VI) nicht mehr zum Einsatz kommt.

Irisierende (Dickschicht-)Passivierung

Irisierende Passivierung bietet einen sehr guten Korrosionsschutz. Auch hier wird auf Chrom (VI) verzichtet, indem man unbedenkliches Chrom (III) anstelle von Chrom (VI) verwendet.

Gelbchromatieren (nicht mehr verfügbar)

Dieses Verfahren hat wegen seines hervorragenden Korrosionsschutzes und seiner Wirtschaftlichkeit große Verbreitung gefunden. Allerdings enthält die Schicht gesundheitsgefährdendes Chrom (VI) und ist seit Inkrafttreten der EU-Altfahrzeugverordnung in der Automobilindustrie (Richtlinie 2000/E53/EG) und der Beschränkung gefährlicher Stoffe in Elektrogeräten (Richtlinie 2002/95/EG) verboten und wird deshalb für Verbunddichtscheiben nicht mehr angeboten.

Versiegelungen

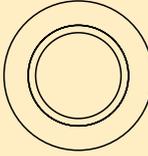
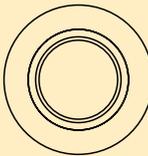
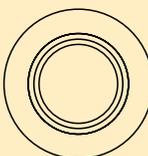
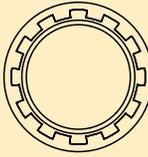
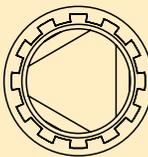
Versiegelungen erhöhen die Korrosionsbeständigkeit. Sie bestehen aus organischen und / oder anorganischen Verbindungen und haben Schichtdicken bis 2 µm.

Prüfung des Oberflächenschutzes

Die Salznebelprüfung (Salzsprühtest) ist ein nach DIN EN ISO 9227 genormtes Testverfahren zur Bestimmung des Korrosionsschutzes von Beschichtungen. Dazu wird eine Salzlösung (PH-Wert 6,5 bis 7,2) in einer Kammer mit einem Volumen von mindestens 400 Liter bei 35 °C bzw. 50 °C Kammertemperatur versprüht (vernebelt). Diese NaCl-Lösung kann mit Essigsäure und Kupferchlorid versetzt werden, um die Wirkmechanismen bei der Korrosionserzeugung weiter zu verschärfen.

Der feine Salznebel schlägt sich auf den Proben nieder und lässt die Oberfläche korrodieren. Die Qualität der Beschichtung wird bestimmt durch die Dauer, welche die Proben diesem Medium standhalten, ohne Weißrost (Zerstörung der Chromatschicht) oder sogar Rotrost (Grundmetall-Korrosion) zu bilden. Die Beurteilung der Proben erfolgt visuell.

Verbunddichtscheiben: Technische Daten und Abmessungen

Draufsicht	Profilbezeichnung	Seite
Verbunddichtscheiben		
	WX	14
	WZ	17
	WU	20
	WO	22
	WT	25



Die Parker Verbunddichtscheibe WX besteht aus einer Metallscheibe mit rechteckigem Querschnitt und einer an der Innenseite anvulkanisierten Elastomer-Dichtlippe mit trapezförmigem Querschnitt.

Die Dichtung ist für den Einsatz in Hochdruckanwendungen konzipiert und kann die Dichtfunktion von Kupferscheiben oder ähnlichen Metaldichtungen weit übertreffen.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung von Flanschen oder Schraubenköpfen.

Betriebstemperatur

NBR	-30 °C bis +100 °C
HNBR	-20 °C bis +150 °C
FKM	-20 °C bis +200 °C
EPDM	-50 °C bis +150 °C

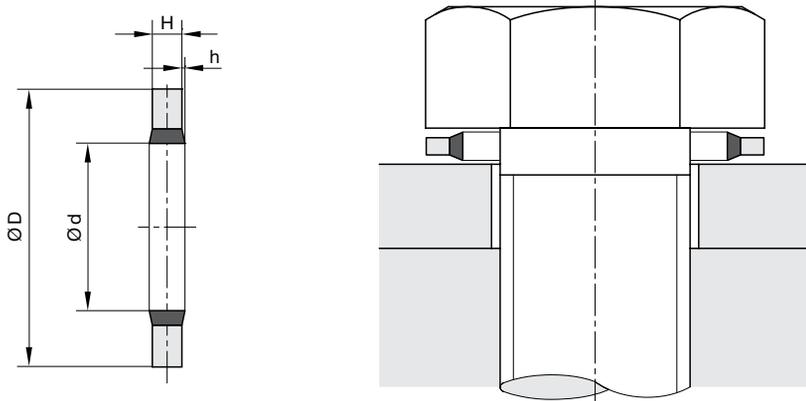
Werkstoffe

Materialcode	Metallwerkstoff	Beschichtung	Elastomer	Härte
Z5170	Stahl (1.0330)	Zink	NBR	85 Shore A
Z5171	Stahl (1.0330)	Zink	HNBR	80 Shore A
Z5172	Stahl (1.0330)	Zink	FKM	80 Shore A
Z5173	Stahl (1.0330)	Zink	EPDM	80 Shore A
Z5419	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	NBR	85 Shore A
Z5420	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	HNBR	80 Shore A
Z5421	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	FKM	80 Shore A
Z5422	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	EPDM	80 Shore A
Z5399	Edelstahl (1.4401)	-	NBR	85 Shore A
Z5400	Edelstahl (1.4401)	-	HNBR	80 Shore A
Z5401	Edelstahl (1.4401)	-	FKM	80 Shore A
Z5402	Edelstahl (1.4401)	-	EPDM	80 Shore A

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Für Spezialmedien, wie z.B. HFO 1234yf, CO₂, Erdgas stehen Elastomerwerkstoffe mit speziellen Freigaben zur Verfügung.

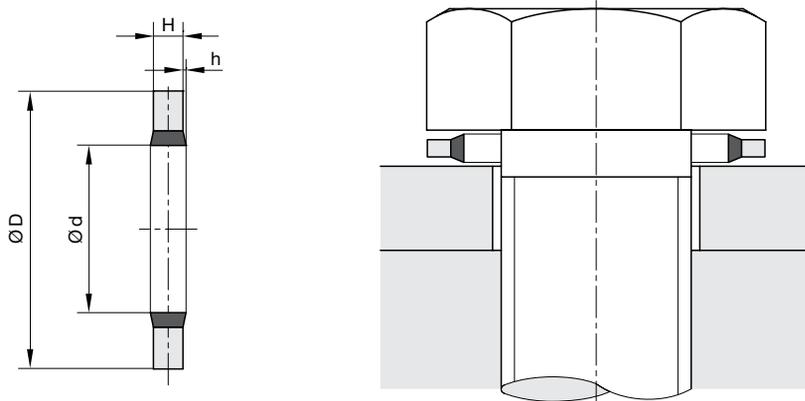
Bei besonderen Betriebsbedingungen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Metrische Abmessungen

Gewinde	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} bar	Bestell-Nr.
M 5	NBR	10	5,7	1	0,3	1500	WX 0510 Z5170
M 5	FKM	10	5,7	1	0,3	1500	WX 0510 Z5172
M 6	NBR	10	6,7	1	0,3	1130	WX 0610 Z5170
M 6	FKM	10	6,7	1	0,3	1130	WX 0610 Z5172
M 8	NBR	13	8,7	1	0,3	1330	WX 0813 Z5170
M 8	FKM	13	8,7	1	0,3	1330	WX 0813 Z5172
M 10	NBR	16	10,7	1,5	0,4	1350	WX 1016 Z5419
M 10	FKM	16	10,7	1,5	0,4	1350	WX 1016 Z5421
M 12	NBR	18	12,7	1,5	0,4	1250	WX 1218 Z5419
M 12	FKM	18	12,7	1,5	0,4	1250	WX 1218 Z5421
M 14	NBR	22	14,7	1,5	0,4	1510	WX 1422 Z5419
M 14	FKM	22	14,7	1,5	0,4	1510	WX 1422 Z5421
M 16	NBR	24	16,7	1,5	0,4	1400	WX 1624 Z5419
M 16	FKM	24	16,7	1,5	0,4	1400	WX 1624 Z5421
M 18	NBR	26	18,7	1,5	0,4	1275	WX 1826 Z5419
M 18	FKM	26	18,7	1,5	0,4	1275	WX 1826 Z5421
M 20	NBR	28	20,7	1,5	0,4	1150	WX 2028 Z5419
M 20	FKM	28	20,7	1,5	0,4	1150	WX 2028 Z5421
M 24	NBR	32	24,7	2	0,4	1050	WX 2432 Z5419
M 24	FKM	32	24,7	2	0,4	1050	WX 2432 Z5421
M 26	NBR	35	26,7	2	0,4	1050	WX 2635 Z5170
M 26	FKM	35	26,7	2	0,4	1050	WX 2635 Z5172
M 30	NBR	39	31	2	0,4	860	WX 3039 Z5170
M 30	FKM	39	31	2	0,4	860	WX 3039 Z5172

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Zöllige Abmessungen

BSP	Bolt	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
1/8	3/8	NBR	15,88	10,37	2,03	0,25	1500	WX 0316 Z5170
1/8	3/8	FKM	15,88	10,37	2,03	0,25	1500	WX 0316 Z5172
1/4	1/2	NBR	20,57	13,74	2,03	0,25	1550	WX 0621 Z5170
1/4	1/2	FKM	20,57	13,74	2,03	0,25	1550	WX 0621 Z5172
3/8	-	NBR	23,8	17,28	2,03	0,25	1260	WX 1024 Z5170
3/8	-	FKM	23,8	17,28	2,03	0,25	1260	WX 1024 Z5172
1/2	13/16	NBR	28,58	21,54	2,5	0,25	1150	WX 1329 Z5170
1/2	13/16	FKM	28,58	21,54	2,5	0,25	1150	WX 1329 Z5172
5/8	7/8	NBR	31,75	23,49	2,5	0,25	1250	WX 1623 Z5170
5/8	7/8	FKM	31,75	23,49	2,5	0,25	1250	WX 1623 Z5172
3/4	1	NBR	34,93	27,05	2,5	0,25	1060	WX 1935 Z5170
3/4	1	FKM	34,93	27,05	2,5	0,25	1060	WX 1935 Z5172
7/8	1 3/16	NBR	38,1	30,81	2,5	0,25	900	WX 2238 Z5170
7/8	1 3/16	FKM	38,1	30,81	2,5	0,25	900	WX 2238 Z5172
1	1 5/16	NBR	42,8	33,89	2,5	0,25	810	WX 2543 Z5170
1	1 5/16	FKM	42,8	33,89	2,5	0,25	810	WX 2543 Z5172
1 1/4	1 5/8	NBR	52,38	42,93	2,5	0,25	690	WX 3252 Z5170
1 1/4	1 5/8	FKM	52,38	42,93	2,5	0,25	690	WX 3252 Z5172
1 1/2	1 7/8	NBR	58,6	48,44	2,5	0,25	690	WX 3859 Z5170
1 1/2	1 7/8	FKM	58,6	48,44	2,5	0,25	690	WX 3859 Z5172
1 3/4	2 1/8	NBR	69,85	54,89	3,38	0,25	950	WX 4470 Z5170
1 3/4	2 1/8	FKM	69,85	54,89	3,38	0,25	950	WX 4470 Z5172
2	-	NBR	73,03	60,58	2,5	0,25	700	WX 5173 Z5170
2	-	FKM	73,03	60,58	2,5	0,25	700	WX 5173 Z5172
2 1/2	-	NBR	90,17	76,08	3,38	0,25	680	WX 6490 Z5170
2 1/2	-	FKM	90,17	76,08	3,38	0,25	680	WX 6490 Z5172

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Die Parker Verbunddichtscheibe WZ besteht aus einer Metallscheibe mit rechteckigem Querschnitt und einer an der Innenseite anvulkanisierten Elastomer-Dichtlippe mit trapezförmigem Querschnitt. Sie ist eine Weiterentwicklung der Serie WX und verfügt zusätzlich über eine Selbstzentrierung.

Die Dichtung ist für den Einsatz in Hochdruckanwendungen konzipiert und kann die Dichtfunktion von Kupferscheiben oder ähnlichen Metalldichtungen weit übertreffen.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung von Flanschen oder Schraubenköpfen.

Betriebstemperatur

NBR	-30 °C bis +100 °C
HNBR	-20 °C bis +150 °C
FKM	-20 °C bis +200 °C
EPDM	-50 °C bis +150 °C

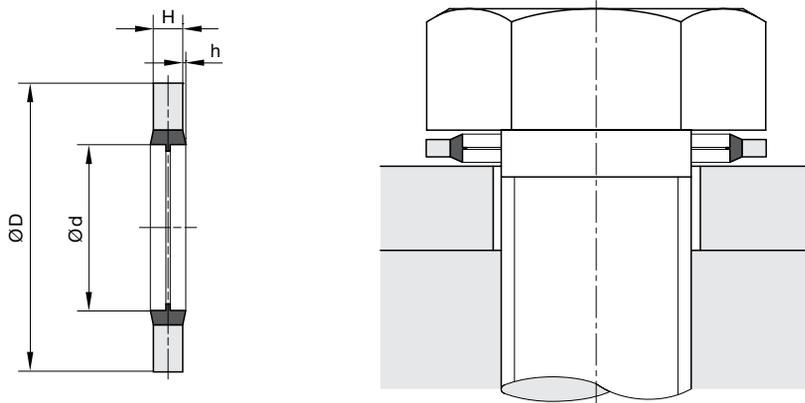
Werkstoffe

Materialcode	Metallwerkstoff	Beschichtung	Elastomer	Härte
Z5170	Stahl (1.0330)	Zink	NBR	85 Shore A
Z5171	Stahl (1.0330)	Zink	HNBR	80 Shore A
Z5172	Stahl (1.0330)	Zink	FKM	80 Shore A
Z5173	Stahl (1.0330)	Zink	EPDM	80 Shore A
Z5419	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	NBR	85 Shore A
Z5420	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	HNBR	80 Shore A
Z5421	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	FKM	80 Shore A
Z5422	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	EPDM	80 Shore A
Z5399	Edelstahl (1.4401)	-	NBR	85 Shore A
Z5400	Edelstahl (1.4401)	-	HNBR	80 Shore A
Z5401	Edelstahl (1.4401)	-	FKM	80 Shore A
Z5402	Edelstahl (1.4401)	-	EPDM	80 Shore A

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Für Spezialmedien, wie z.B. HFO 1234yf, CO₂, Erdgas stehen Elastomerwerkstoffe mit speziellen Freigaben zur Verfügung.

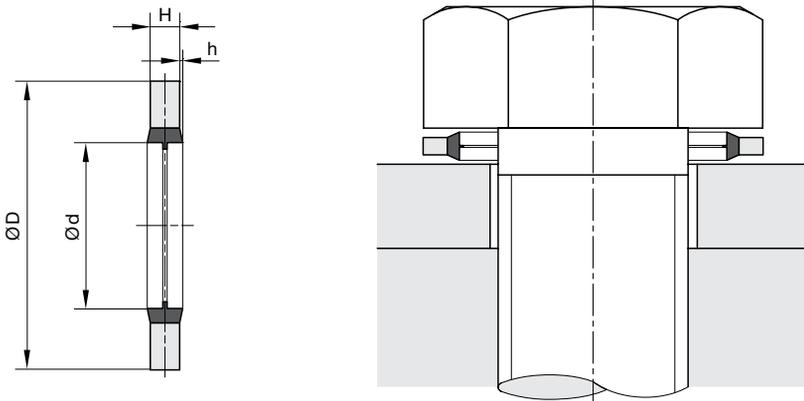
Bei besonderen Betriebsbedingungen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Metrische Abmessungen

Gewinde	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
M 4	NBR	7	4,5	1	0,3	1250	WZ 0407 Z5170
M 4	FKM	7	4,5	1	0,3	1250	WZ 0407 Z5172
M 5	NBR	10	5,7	1	0,3	1500	WZ 0510 Z5170
M 5	FKM	10	5,7	1	0,3	1500	WZ 0510 Z5172
M 6	NBR	10	6,7	1	0,3	1130	WZ 0610 Z5170
M 6	FKM	10	6,7	1	0,3	1130	WZ 0610 Z5172
M 8	NBR	13	8,7	1	0,3	1330	WZ 0813 Z5170
M 8	FKM	13	8,7	1	0,3	1330	WZ 0813 Z5172
M 10	NBR	16	10,7	1,5	0,4	1350	WZ 1016 Z5419
M 10	FKM	16	10,7	1,5	0,4	1350	WZ 1016 Z5421
M 12	NBR	18	12,7	1,5	0,4	1250	WZ 1218 Z5419
M 12	FKM	18	12,7	1,5	0,4	1250	WZ 1218 Z5421
M 14	NBR	22	14,7	1,5	0,4	1510	WZ 1422 Z5419
M 14	FKM	22	14,7	1,5	0,4	1510	WZ 1422 Z5421
M 16	NBR	24	16,7	1,5	0,4	1400	WZ 1624 Z5419
M 16	FKM	24	16,7	1,5	0,4	1400	WZ 1624 Z5421
M 18	NBR	26	18,7	1,5	0,4	1275	WZ 1826 Z5419
M 18	FKM	26	18,7	1,5	0,4	1275	WZ 1826 Z5421
M 20	NBR	28	20,7	1,5	0,4	1150	WZ 2028 Z5419
M 20	FKM	28	20,7	1,5	0,4	1150	WZ 2028 Z5421
M 24	NBR	32	24,7	2	0,4	1050	WZ 2432 Z5419
M 24	FKM	32	24,7	2	0,4	1050	WZ 2432 Z5421
M 26	NBR	35	26,7	2	0,4	1050	WZ 2635 Z5170
M 26	FKM	35	26,7	2	0,4	1050	WZ 2635 Z5172
M 30	NBR	39	31	2	0,4	860	WZ 3039 Z5170
M 30	FKM	39	31	2	0,4	860	WZ 3039 Z5172

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Zöllige Abmessungen

BSP	Bolt	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
1/8	3/8	NBR	15,88	10,37	2,03	0,25	1500	WZ 0316 Z5170
1/8	3/8	FKM	15,88	10,37	2,03	0,25	1500	WZ 0316 Z5172
1/4	1/2	NBR	20,57	13,74	2,03	0,25	1550	WZ 0621 Z5170
1/4	1/2	FKM	20,57	13,74	2,03	0,25	1550	WZ 0621 Z5172
3/8	-	NBR	23,8	17,28	2,03	0,25	1260	WZ 1024 Z5170
3/8	-	FKM	23,8	17,28	2,03	0,25	1260	WZ 1024 Z5172
1/2	13/16	NBR	28,58	21,54	2,5	0,25	1150	WZ 1329 Z5170
1/2	13/16	FKM	28,58	21,54	2,5	0,25	1150	WZ 1329 Z5172
5/8	7/8	NBR	31,75	23,49	2,5	0,25	1250	WZ 1623 Z5170
5/8	7/8	FKM	31,75	23,49	2,5	0,25	1250	WZ 1623 Z5172
3/4	1	NBR	34,93	27,05	2,5	0,25	1060	WZ 1935 Z5170
3/4	1	FKM	34,93	27,05	2,5	0,25	1060	WZ 1935 Z5172
7/8	1 3/16	NBR	38,1	30,81	2,5	0,25	900	WZ 2238 Z5170
7/8	1 3/16	FKM	38,1	30,81	2,5	0,25	900	WZ 2238 Z5172
1	1 5/16	NBR	42,8	33,89	2,5	0,25	810	WZ 2543 Z5170
1	1 5/16	FKM	42,8	33,89	2,5	0,25	810	WZ 2543 Z5172
1 1/4	1 5/8	NBR	52,38	42,93	2,5	0,25	690	WZ 3252 Z5170
1 1/4	1 5/8	FKM	52,38	42,93	2,5	0,25	690	WZ 3252 Z5172
1 1/2	1 7/8	NBR	58,6	48,44	2,5	0,25	690	WZ 3859 Z5170
1 1/2	1 7/8	FKM	58,6	48,44	2,5	0,25	690	WZ 3859 Z5172
1 3/4	2 1/8	NBR	69,85	54,89	3,38	0,25	950	WZ 4470 Z5170
1 3/4	2 1/8	FKM	69,85	54,89	3,38	0,25	950	WZ 4470 Z5172
2	-	NBR	73,03	60,58	2,5	0,25	700	WZ 5173 Z5170
2	-	FKM	73,03	60,58	2,5	0,25	700	WZ 5173 Z5172
2 1/2	-	NBR	90,17	76,08	3,38	0,25	680	WZ 6490 Z5170
2 1/2	-	FKM	90,17	76,08	3,38	0,25	680	WZ 6490 Z5172

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Die Parker Verbunddichtscheibe WU besteht aus einer Metallscheibe mit rechteckigem Querschnitt und einer an der Innenseite anvulkanisierten Elastomer-Dichtlippe mit diamantförmigem Querschnitt. Sie ist eine Weiterentwicklung der Serie WX und bietet eine optimierte Pressungsverteilung.

Die Dichtung ist für den Einsatz in Hochdruckanwendungen konzipiert und kann die Dichtfunktion von Kupferscheiben oder ähnlichen Metaldichtungen weit übertreffen.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung von Flanschen oder Schraubenköpfen.

Betriebstemperatur

NBR	-30 °C bis +100 °C
HNBR	-20 °C bis +150 °C
FKM	-20 °C bis +200 °C
EPDM	-50 °C bis +150 °C

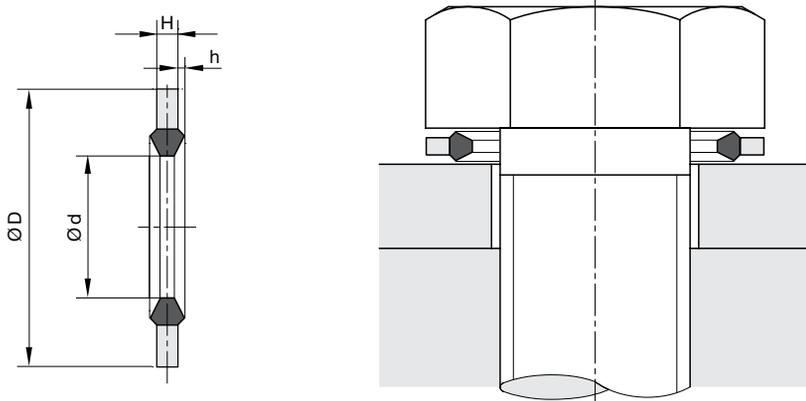
Werkstoffe

Materialcode	Metallwerkstoff	Beschichtung	Elastomer	Härte
Z5419	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	NBR	85 Shore A
Z5420	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	HNBR	80 Shore A
Z5421	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	FKM	80 Shore A
Z5422	Stahl (1.0330)	Zink Nickel	EPDM	80 Shore A
Z5399	Edelstahl (1.4401) -	-	NBR	85 Shore A
Z5400	Edelstahl (1.4401) -	-	HNBR	80 Shore A
Z5401	Edelstahl (1.4401) -	-	FKM	80 Shore A
Z5402	Edelstahl (1.4401) -	-	EPDM	80 Shore A

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Für Spezialmedien, wie z.B. HFO 1234yf, CO₂, Erdgas stehen Elastomerwerkstoffe mit speziellen Freigaben zur Verfügung.

Bei besonderen Betriebsbedingungen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Metrische Abmessungen

Gewinde	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
M 6	NBR	10	6	1	0,4	1130	WU 0610 Z5419
M 6	FKM	10	6	1	0,4	1130	WU 0610 Z5421
M 8	NBR	14	8	1	0,4	1200	WU 0814 Z5419
M 8	FKM	14	8	1	0,4	1200	WU 0814 Z5421
M 10	NBR	17	10	1,5	0,5	1250	WU 1017 Z5419
M 10	FKM	17	10	1,5	0,5	1250	WU 1017 Z5421
M 12	NBR	19	12	1,5	0,5	1250	WU 1219 Z5419
M 12	FKM	19	12	1,5	0,5	1250	WU 1219 Z5421
M 14	NBR	22	14	1,5	0,5	1100	WU 1422 Z5419
M 14	FKM	22	14	1,5	0,5	1100	WU 1422 Z5421
M 16	NBR	24	16	1,5	0,5	1050	WU 1624 Z5419
M 16	FKM	24	16	1,5	0,5	1050	WU 1624 Z5421
M 18	NBR	27	18	2	0,5	1100	WU 1827 Z5419
M 18	FKM	27	18	2	0,5	1100	WU 1827 Z5421
M 20	NBR	30	20	2	0,5	1050	WU 2030 Z5419
M 20	FKM	30	20	2	0,5	1050	WU 2030 Z5421
M 24	NBR	36	24	2	0,5	1130	WU 2436 Z5419
M 24	FKM	36	24	2	0,5	1130	WU 2436 Z5421
M 26	NBR	35	26	2	0,5	850	WU 2635 Z5419
M 26	FKM	35	26	2	0,5	850	WU 2635 Z5421

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Die Parker Verbunddichtscheibe WO besteht aus einer Metallscheibe und einer kreisrunden Elastomer-Dichtlippe, die zusätzlich mechanisch mit der Innenkante der Trägerscheibe verbunden ist. Durch die Kerbverzahnung wird eine formschlüssige Verbindung des Elastomers mit der Trägerscheibe erreicht und das bei Verbunddichtscheiben häufig auftretende Phänomen abgescherter Dichtlippen verhindert.

WO-Verbunddichtscheiben sind sehr robust in der Montage und eignen sich für Abdichtungen unterhalb des Schraubenkopfes im Bereich des glatten (gewindelosen) Schraubenschaftes.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung von Flanschen oder Schraubenköpfen.

Betriebstemperatur

NBR	-30 °C bis +100 °C
FKM	-20 °C bis +200 °C
EPDM	-50 °C bis +150 °C

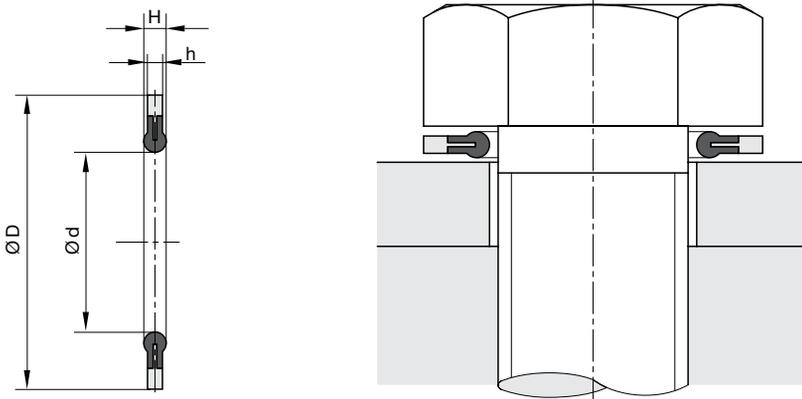
Werkstoffe

Materialcode	Metallwerkstoff	Beschichtung	Elastomer	Härte
Z5413	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	NBR	60 Shore A
Z5414	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	FKM	75 Shore A
Z5415	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	EPDM	80 Shore A

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Für Spezialmedien, wie z.B. HFO 1234yf, CO₂, Erdgas stehen Elastomerwerkstoffe mit speziellen Freigaben zur Verfügung.

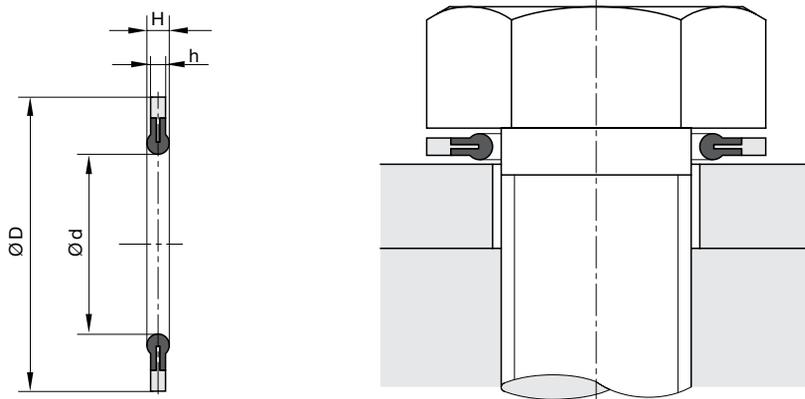
Bei besonderen Betriebsbedingungen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Metrische Abmessungen

Gewinde	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
M 5	NBR	9,78	4,83	1,32	1,02	1050	WO 0510 Z5413
M 5	FKM	9,78	4,83	1,32	1,02	1050	WO 0510 Z5414
M 6	NBR	11,25	5,79	1,68	1,27	885	WO 0611 Z5413
M 6	FKM	11,25	5,79	1,68	1,27	885	WO 0611 Z5414
M 8	NBR	13,49	7,77	1,68	1,27	545	WO 0813 Z5413
M 8	FKM	13,49	7,77	1,68	1,27	545	WO 0813 Z5414
M 10	NBR	15,32	9,73	1,68	1,27	495	WO 1015 Z5413
M 10	FKM	15,32	9,73	1,68	1,27	495	WO 1015 Z5414
M 12	NBR	19,3	11,71	1,68	1,27	490	WO 1219 Z5413
M 12	FKM	19,3	11,71	1,68	1,27	490	WO 1219 Z5414
M 14	NBR	22,35	13,67	1,68	1,27	550	WO 1422 Z5413
M 14	FKM	22,35	13,67	1,68	1,27	550	WO 1422 Z5414
M 16	NBR	27,1	15,67	1,68	1,27	860	WO 1627 Z5413
M 16	FKM	27,1	15,67	1,68	1,27	860	WO 1627 Z5414
M 20	NBR	33,38	19,66	2,44	1,63	790	WO 2033 Z5413
M 20	FKM	33,38	19,66	2,44	1,63	790	WO 2033 Z5414
M 22	NBR	31,5	21,62	1,68	1,27	300	WO 2232 Z5413
M 22	FKM	31,5	21,62	1,68	1,27	300	WO 2232 Z5414

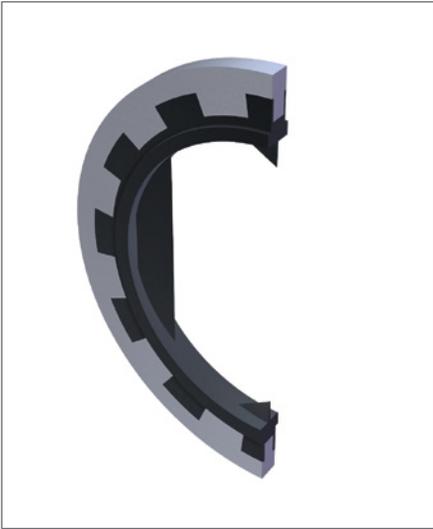
Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Zöllige Abmessungen

Gewinde (Zoll)	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	h (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
#6	NBR	9,78	3,3	1,27	1,02	1350	WO 0610 Z5413
#6	FKM	9,78	3,3	1,27	1,02	1350	WO 0610 Z5414
#8	NBR	9,78	3,96	1,27	1,02	1000	WO 0810 Z5413
#8	FKM	9,78	3,96	1,27	1,02	1000	WO 0810 Z5414
#10	NBR	11,25	4,57	1,83	1,27	790	WO 1011 Z5413
#10	FKM	11,25	4,57	1,83	1,27	790	WO 1011 Z5414
1/4	NBR	12,83	6,1	1,83	1,27	655	WO 0013 Z5413
1/4	FKM	12,83	6,1	1,83	1,27	655	WO 0013 Z5414
5/16	NBR	15,32	7,65	1,83	1,27	460	WO 0015 Z5413
5/16	FKM	15,32	7,65	1,83	1,27	460	WO 0015 Z5414
3/8	NBR	16,92	9,25	1,83	1,27	440	WO 0017 Z5413
3/8	FKM	16,92	9,25	1,83	1,27	440	WO 0017 Z5414
7/16	NBR	19,3	10,85	1,83	1,27	465	WO 0019 Z5413
7/16	FKM	19,3	10,85	1,83	1,27	465	WO 0019 Z5414
1/2	NBR	22,35	12,45	1,83	1,27	545	WO 0122 Z5413
1/2	FKM	22,35	12,45	1,83	1,27	545	WO 0122 Z5414
9/16	NBR	27,1	14,02	1,83	1,27	855	WO 0127 Z5413
9/16	FKM	27,1	14,02	1,83	1,27	855	WO 0127 Z5414
5/8	NBR	30,3	15,62	1,83	1,27	970	WO 0130 Z5413
5/8	FKM	30,3	15,62	1,83	1,27	970	WO 0130 Z5414
3/4	NBR	33,58	18,8	2,44	1,63	730	WO 0134 Z5413
3/4	FKM	33,58	18,8	2,44	1,63	730	WO 0134 Z5414
7/8	NBR	38,35	21,95	2,44	1,63	780	WO 0138 Z5413
7/8	FKM	38,35	21,95	2,44	1,63	780	WO 0138 Z5414
1	NBR	44,7	25,1	2,44	1,63	910	WO 0145 Z5413
1	FKM	44,7	25,1	2,44	1,63	910	WO 0145 Z5414

Weitere Abmessungen auf Anfrage.



Die Parker Verbunddichtscheibe WT besteht aus einer Metallscheibe und einer rechteckigen Elastomer-Dichtlippe, die zusätzlich mechanisch mit der Innenkante der Trägerscheibe verbunden ist. Durch die Kerbverzahnung wird eine formschlüssige Verbindung des Elastomers mit der Trägerscheibe erreicht und das bei Verbunddichtscheiben häufig auftretende Phänomen abgescherter Dichtlippen verhindert.

WT Verbunddichtscheiben sorgen für eine sichere und zuverlässige Abdichtung von Schrauben im Gewindebereich (nur statisch, keine Bewegungsgewinde). Sie sind selbstzentrierend und richtungsunabhängig montierbar.

Anwendungsbereich

Statische Abdichtung von Gewinden.

Betriebstemperatur

NBR	-30 °C bis +100 °C
FKM	-20 °C bis +200 °C
EPDM	-50 °C bis +150 °C

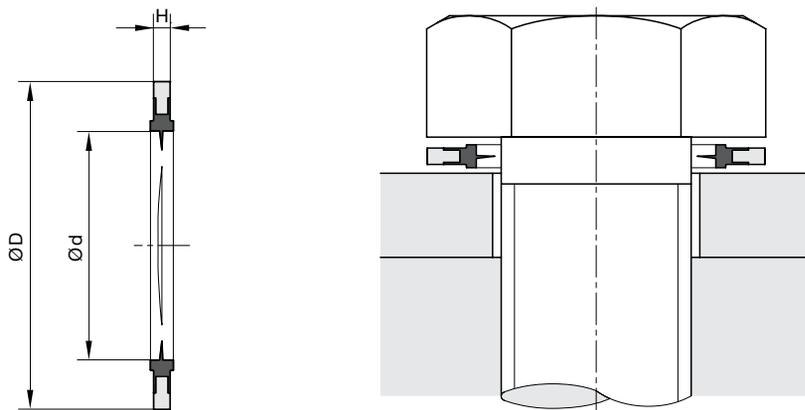
Werkstoffe

Materialcode	Metallwerkstoff	Beschichtung	Elastomer	Härte
Z5413	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	NBR	60 Shore A
Z5414	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	FKM	75 Shore A
Z5415	Stahl (1.0402/1.0528)	Zink	EPDM	80 Shore A

Weitere Werkstoffe auf Anfrage.

Für Spezialmedien, wie z.B. HFO 1234yf, CO₂, Erdgas stehen Elastomerwerkstoffe mit speziellen Freigaben zur Verfügung.

Bei besonderen Betriebsbedingungen wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechniker, die Werkstoff und Konstruktion auf Ihren speziellen Anwendungsfall abstimmen.



Zöllige Abmessungen

Gewinde (Zoll)	Elastomer	D (mm)	d (mm)	H (mm)	Berstdruck _{min.} (bar)	Bestell-Nr.
#6	NBR	10,31	3,58	1,27	65	WT 0310 Z5413
#6	FKM	10,31	3,58	1,27	65	WT 0310 Z5414
#8	NBR	10,31	4,24	1,27	65	WT 0410 Z5413
#8	FKM	10,31	4,24	1,27	65	WT 0410 Z5414
#10	NBR	11,91	4,93	1,27	65	WT 0512 Z5413
#10	FKM	11,91	4,93	1,27	65	WT 0512 Z5414
#12	NBR	14,27	5,59	1,27	65	WT 0514 Z5413
#12	FKM	14,27	5,59	1,27	65	WT 0514 Z5414
1/4	NBR	14,27	6,48	1,27	205	WT 0614 Z5413
1/4	FKM	14,27	6,48	1,27	205	WT 0614 Z5414
5/16	NBR	17,45	8,1	1,63	205	WT 0817 Z5413
5/16	FKM	17,45	8,1	1,63	205	WT 0817 Z5414
3/8	NBR	19,05	9,73	1,63	205	WT 1019 Z5413
3/8	FKM	19,05	9,73	1,63	205	WT 1019 Z5414
7/16	NBR	23,01	11,35	1,98	205	WT 1123 Z5413
7/16	FKM	23,01	11,35	1,98	205	WT 1123 Z5414
1/2	NBR	25,4	12,95	1,98	205	WT 1325 Z5413
1/2	FKM	25,4	12,95	1,98	205	WT 1325 Z5414
9/16	NBR	27,79	14,58	2,39	205	WT 1428 Z5413
9/16	FKM	27,79	14,58	2,39	205	WT 1428 Z5414
5/8	NBR	30,15	16,21	2,39	205	WT 5170 Z5413
5/8	FKM	30,15	16,21	2,39	205	WT 5170 Z5414
3/4	NBR	34,93	19,43	2,77	205	WT 1935 Z5413
3/4	FKM	34,93	19,43	2,77	205	WT 1935 Z5414
7/8	NBR	39,67	22,68	2,77	205	WT 2240 Z5413
7/8	FKM	39,67	22,68	2,77	205	WT 2240 Z5414
1	NBR	44,45	25,91	3,05	205	WT 2544 Z5413
1	FKM	44,45	25,91	3,05	205	WT 2544 Z5414

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Parker-Prädifa weltweit

Europa, Naher Osten, Afrika

AE – Vereinigte Arabische Emirate, Dubai

Tel: +971 4 8127100
parker.me@parker.com

AT – Österreich, Wiener Neustadt

Tel: +43 (0)2622 23501-0
parker.austria@parker.com

AT – Osteuropa, Wiener Neustadt

Tel: +43 (0)2622 23501 900
parker.easteurope@parker.com

AZ – Aserbaidtschan, Baku

Tel: +994 50 2233 458
parker.azerbaijan@parker.com

BE/LU – Belgien, Nivelles

Tel: +32 (0)67 280 900
parker.belgium@parker.com

BG – Bulgarien, Sofia

Tel: +359 2 980 1344
parker.bulgaria@parker.com

BY – Weißrussland, Minsk

Tel: +375 17 209 9399
parker.belarus@parker.com

CH – Schweiz, Etoy,

Tel: +41 (0)21 821 87 00
parker.switzerland@parker.com

CZ – Tschechische Republik, Klecany

Tel: +420 284 083 111
parker.czechrepublic@parker.com

DK – Dänemark, Ballerup

Tel: +45 43 56 04 00
parker.denmark@parker.com

ES – Spanien, Madrid

Tel: +34 902 330 001
parker.spain@parker.com

FI – Finnland, Vantaa

Tel: +358 (0)20 753 2500
parker.finland@parker.com

FR – Frankreich, Contamine s/Arve

Tel: +33 (0)4 50 25 80 25
parker.france@parker.com

GR – Griechenland, Athen

Tel: +30 210 933 6450
parker.greece@parker.com

HU – Ungarn, Budaörs

Tel: +36 23 885 470
parker.hungary@parker.com

IE – Irland, Dublin

Tel: +353 (0)1 466 6370
parker.ireland@parker.com

IT – Italien, Corsico (MI)

Tel: +39 02 45 19 21
parker.italy@parker.com

KZ – Kasachstan, Almaty

Tel: +7 7273 561 000
parker.easteurope@parker.com

NL – Niederlande, Oldenzaal

Tel: +31 (0)541 585 000
parker.nl@parker.com

NO – Norwegen, Asker

Tel: +47 66 75 34 00
parker.norway@parker.com

PL – Polen, Warschau

Tel: +48 (0)22 573 24 00
parker.poland@parker.com

PT – Portugal, Leca da Palmeira

Tel: +351 22 999 7360
parker.portugal@parker.com

RO – Rumänien, Bukarest

Tel: +40 21 252 1382
parker.romania@parker.com

RU – Russland, Moskau

Tel: +7 495 645-2156
parker.russia@parker.com

SE – Schweden, Spånga

Tel: +46 (0)8 59 79 50 00
parker.sweden@parker.com

SK – Slowakei, Banská Bystrica

Tel: +421 484 162 252
parker.slovakia@parker.com

SL – Slowenien, Novo Mesto

Tel: +386 7 337 6650
parker.slovenia@parker.com

TR – Türkei, Istanbul

Tel: +90 216 4997081
parker.turkey@parker.com

UA – Ukraine, Kiew

Tel: +380 44 494 2731
parker.ukraine@parker.com

UK – Großbritannien, Warwick

Tel: +44 (0)1926 317 878
parker.uk@parker.com

ZA – Republik Südafrika,

Kempton Park
Tel: +27 (0)11 961 0700
parker.southafrica@parker.com

Nordamerika

CA – Kanada, Milton, Ontario

Tel: +1 905 693 3000

US – USA, Cleveland

Tel: +1 216 896 3000

Asien-Pazifik

AU – Australien, Castle Hill

Tel: +61 (0)2-9634 7777

CN – China, Schanghai

Tel: +86 21 2899 5000

HK – Hong Kong

Tel: +852 2428 8008

IN – Indien, Mumbai

Tel: +91 22 6513 7081-85

JP – Japan, Tokyo

Tel: +81 (0)3 6408 3901

KR – Korea, Seoul

Tel: +82 2 559 0400

MY – Malaysia, Shah Alam

Tel: +60 3 7849 0800

NZ – Neuseeland, Mt Wellington

Tel: +64 9 574 1744

SG – Singapur

Tel: +65 6887 6300

TH – Thailand, Bangkok

Tel: +662 186 7000-99

TW – Taiwan, Taipei

Tel: +886 2 2298 8987

Südamerika

AR – Argentinien, Buenos Aires

Tel: +54 3327 44 4129

BR – Brasilien, Sao Jose dos Campos

Tel: +55 800 727 5374

CL – Chile, Santiago

Tel: +56 2 623 1216

MX – Mexico, Apodaca

Tel: +52 81 8156 6000