

进口丁腈O型圈

产品名称	进口丁腈O型圈
公司名称	沃尔顶密封技术开发（山东）有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:OTP 型号:10*1.5 颜色:黑色
公司地址	山东省济南市天桥区北园大街548号嘉汇·环球广场B座602室
联系电话	0531-85826921 13301510715

产品详情

关键词：o型圈 丁腈，丁腈橡胶o型圈

一、防止o型圈、台湾密封圈的扭曲损伤 - 注意事项

- 1) 安装沟槽的同心度大小，应从加工方便和不产生扭曲现象两个方面来考虑。
- 2) 断面尺寸应均匀，并且在每次安装时都应在密封部位充分涂抹润滑油或润滑脂。有时也可以采用浸透润滑油的毡圈式加油装置。
- 3) 在条件允许的情况下，应尽量加大截面直径，动密封用密封圈的截面直径一般应大于静密封的；此外，进口o形圈应避免用作大直径活塞的密封。
- 4) 在低压下也产生扭曲损伤时，可选用与挡圈一起使用。
- 5) 降低缸筒和活塞杆的表面粗糙度。
- 6) 采用低摩擦系数的材料制作密封圈。
- 7) 在某些特定的情况下，可用不易产生扭曲现象的密封圈代替o形圈。

二、o型圈等密封制品的成型方法

1) 模压法 - 老方法，缺点多

此方法生产橡胶制品一直存在着一系列缺点，制品定型是在称量过的胶料填充到模具型腔后的合模过程中进行的，为防止缺料而产生废品，采用的方法为使预先称取的胶料质量要明显地大于成品质量，并且剩余的胶料还无法重复使用，以飞边形式损耗；同时为去掉成品上的飞边，还要消耗辅助性人力资源；制品的成型过程根本无法实现机械化、自动化，尤其是厚壁制品，硫化周期持续相当的长。

2) 橡胶注压成型法 - 目前o型圈等密封制品的常用成型方法

橡胶注压成型是将预热好的胶料通过注压成型机的螺杆或柱塞，经过喷嘴高压、高速注入模具型腔，并进行硫化成型的生产方法。橡胶注压工艺是在模压法基础上发展起来的一种新型成型方法。

橡胶注压成型硫化工艺的最大特点是硫化周期短，飞边少，生产效率高；减少生产中的准备工序，大大减轻工人劳动强度，尤其对大型、厚壁、薄壁以及形状复杂的橡胶制品效果更为显著。它把成型和硫化过程合为一体、工序简单，提高了机械化自动化程度，成型过程重复性好，产品质量均一，品质提高，它可以提高橡胶产品的附加值和橡胶工业的经济效益，具有广阔的发展前景。

三、o型圈规格尺寸的表示法

o型圈规格尺寸的表示法主要是以内径、外径、线径来表示的。通常内径是以id表示，外径是以od表示，线径是以cs表示。工程图纸上一般只标注o形圈规格的内径和线径就可以了。如内径是10mm，线径是1.8mm，那么o型圈的外径=10+1.8*2=13.6mm。按材料不同o型圈规格又分为氟橡胶o型圈规格，硅胶o形圈规格，nbr橡胶o型圈规格，epdm橡胶o型圈规格,hnbro型圈规格。

四、常用橡胶材质简介

1) nbr丁腈橡胶

a. nbr丁腈橡胶由丙烯腈与丁二烯共聚合而成，一般使用温度范围为-40~120。丁腈胶为目前油封及进口o型圈最常用的橡胶材料之一。

b.用丁腈橡胶制作的橡胶零件，o型圈进口丁腈o型圈特别是密封零件被广泛地应用在燃油箱、润滑油箱、石油系液压油、汽油、水、硅润滑脂、硅油、二酯系润滑油、甘醇系液压油等流体介质中。可说丁腈橡胶是目前用途最广、成本最低的橡胶密封件。

c. nbr丁腈橡胶优点

抗油、抗水、抗溶剂及抗高压油特性极佳。

具有良好的压缩歪，抗磨及伸长力。

d.丁腈橡胶 nbr缺点

不适合用于极性溶剂之中，例如酮类、臭氧、硝基烃、氯仿等。

2) 其他橡胶材质

三元乙丙橡胶 (epdm) , 极限高温150度, 耐热、光和化学性, 不耐油。

硅胶材质 (sil) -高温250度, 低温-60度, 耐油一般, 不耐磨。

氟胶 (fkm)) - 耐热240度, 耐油性好、耐磨、耐化学性和优异的气密性。

聚氨脂 (pu) - 耐热120度, 耐油、高耐磨性; 由于硬度较高, 一般不做成o型圈。

聚四氟乙烯 (ptfe) -耐高温280度, 耐油性好。