

# 进口氟橡胶O型圈

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 进口氟橡胶O型圈                   |
| 公司名称 | 宁波普瑞斯橡胶工业有限公司              |
| 价格   | .10/件                      |
| 规格参数 | 品牌:ZnZi<br>型号:O型圈<br>材质:橡胶 |
| 公司地址 | 宁波市海曙区永丰西路672号053幢（10-6）室  |
| 联系电话 | 0574-87856309 15356082268  |

## 产品详情

普瑞斯橡胶工业有限公司——您身边的密封专家

我们凭借着完整的质量管理体系、科学严谨的作风和具有创新精神的企业文化，走在密封件行业的前端，引领了密封件质量的不断改进，不断创新，不断超越。我们的产品也被越来越多的人所认识，认可，我们的品牌展志也是众多新老客户心目中的质量保证。选择密封件，普瑞斯橡胶工业有限公司，您更好的选择。

一、耐煤油、耐水蒸气、耐刹车油、耐香蕉水、耐天然气、耐酒精、耐汽油、耐油漆等进口氟橡胶O型圈的低温冷冻处理

### 1、工作原理：

O型圈修边机是利用液氮的冷冻效果使镁铝锌等压铸制品的毛刺在极冷的情况下发生脆化，并在此状态下，通过用高速抛射的塑料弹丸喷射制品毛刺从而达到高质量地去除制品毛刺的效果。

### 2、进口O型圈修边机介绍

又名橡胶自动修边机，是一种利用液氮冷冻原理使塑料、橡胶、铝镁锌压铸制品的飞边迅速发生脆化，在此状态下，高速喷射出塑料弹丸撞击制品的飞边，从而既能高效率、高质量地去除橡塑制品飞边同时又能保持制品本身性质特点不发生改变的一种修边设备。它可大幅度地提高橡塑制品的去边效率和修边精度且集约化程度高。

3、特点：1) 效率高：一台O型圈修边机平均每天可处理相当于80-100名熟练工人的修边量。2) 成本低：使用O型圈修边机可大幅度降低生产成本，如节约修边、管理、原料、模具成本及厂房占地面积

。3) 品质好：O型圈修边机可根据生产要求完美去除制品毛刺，且能处理一些人工无法处理的特殊结构并不对制品产生损伤。4) 有环保性：冷冻去毛刺属物理方法处理，无废物排出，对环境无污染。

4、低温冷冻处理的应用领域及适用范围：

适用产品：汽车、航空航天、电脑、通讯、家电等3C行业；适用材料：镁合金、铝合金、锌合金等材料。

## 二、进口氟橡胶O型圈动密封的失效原因及对策

- 1、扭转，具体表现为O型圈扭转、变形，发生空气泄漏；产生原因：1) 运动速度太快2) 有偏心运动3) 滑动面粗糙不均匀4) 安装时扭转。对策：1) 改用唇形密封；2) 消除偏心运动；3) 滑动面粗糙度为1.65；4) 注意安装（涂敷润滑脂）
- 2、卡住，具体表现为O型圈表面有局部粘着损伤，发生初期空气泄漏。产生原因：安装时孔、螺纹部位与端部等有缺损。对策：注意在端面倒角。安装时使用安装夹具
- 3、全圆周磨损，具体表现为在O型圈全圆周发生磨损，引起空气泄漏。产生原因：1) 滑动面的加工较差；2) 润滑欠缺；3) 有尘埃、金属粉等异物。对策：1) 滑动面粗糙度应为1.65；2) 充分润滑；3) 除去异物，防尘密封
- 4、失去弹性，具体表现为O型圈截面在沟槽中挤平、变形。产生原因：在反覆高温-低温条件下使用。对策：在密封部位进行冷却
- 5、局部磨损，具体表现为在O型圈滑动面上发生局部磨损、引起空气泄漏。产生原因：配合的滑动面损伤。对策：配合滑动面的粗糙度符合规定

## 三、普瑞斯橡胶工业有限公司提示您O型圈材料如何选用？

进口氟橡胶O形圈材料选择主要考虑以下几点：

- 1) O形圈的工作状态 是指O形圈用于静密封、动密封还是滑动密封。
- 2) 机器的工作状态 指机器处于连续工作还是断续工作，并考虑倒每次断续时间的长短，是否有冲击载荷作用在密封部位。
- 3) 工作介质的情况 工作介质是气体还是液体，并考虑其物理和化学性能。
- 4) 工作压力 压力大小，波动幅度和频率以及瞬时出现的更大压力等。
- 5) 工作温度 包括瞬时出现的温度以及冷热交替出现的温度。
- 6) 价格与来源 包括价格是否低廉以及来源是否方便

举例来说：一般来说耐油用丁晴橡胶，耐天候和臭氧用氯丁橡胶，耐热用丙烯酸酯橡胶或氟橡胶，耐高压、耐磨用聚氨酯橡胶，耐寒同时又耐油用共聚氯醇橡胶等，以上只是指普遍情况，具体的都必须根据客户的使用环境及综合因素，来决定材料的选用，包括价格，来源等。

## 四、进口氟橡胶O型圈的槽宽

槽宽主要从下面三个方面考虑：

1) 必须大于O形圈压缩变形后的更大直径。

2) 必须考虑到O形圈由于运动发热引起的膨胀和介质溶胀。

3) 必须保证往复运动时槽内有一定的空间使O形圈滚动自如。一般认为，O形圈的截面面积至少应占据矩形截面面积的85%，在许多场合下取槽宽为O形圈截面直径的1.5倍。

注：沟槽太窄会增大运动时的摩擦阻力，O形圈磨损加大，易损；沟槽太宽使得O形圈的游动范围增大，也易磨损，且在静密封的脉动压力下，O形圈也可能产生脉动游动出现异常磨损。另外，当内压很高时必须用挡圈，槽宽应相应增大。

## 五、进口O型圈硬度的选择

根据密封系统中压力的不同，分别设计出不同硬度的O型密封圈用胶料。压力高的应选用高硬度胶料，压力低的则选用中硬度或者低硬度胶料。为了提高产品质量和使用寿命，国家标准中对胶料硬度已实现系列化。例如，液压系统用的丁晴橡胶，除特殊要求外，胶料硬度分为 $60^{\circ} \pm 5^{\circ}$ ， $70^{\circ} \pm 5^{\circ}$ ， $80^{\circ} \pm 5^{\circ}$ ， $88^{\circ} \pm 5^{\circ}$ （邵尔A）四个硬度，以满足不同压力的要求。一般60-70为低硬度，80为中硬度，88为高硬度，密封压力在30-60Mpa范围内，O型圈的硬度为85-90较为适宜。

作为密封使用的O型圈，除了考虑胶料硬度外，还要求胶料必须具有良好的综合性能，压缩永久变形要小，特别是高硬度胶料，良好的工艺性能也是必不可少的。设计高硬度胶料，一般需要大量填充炭黑，而大量的填充炭黑又会给炼胶工艺带来困难，炼胶过程中的摩擦生热大，胶料容易焦烧。同时大量的炭黑会使胶料弹性降低，压缩永久变形增大。因此，胶料配方中硫化体系和填充体系的选择和配合至关重要。就丁晴橡胶而言，为了提高胶料的耐热性，降低压缩永久变形，改善其他性能，目前多采用低硫（0.5份以下）高促以及无硫和过氧化物硫化体系，硫化胶具有良好的物理机械性能和耐热性，压缩永久变形小，不易焦烧。

更多产品可进公司网站：[www.prsxj.com](http://www.prsxj.com)