

БЕССМАЗОЧНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ ИЗ КОМПОЗИЦИОННОГО МАТЕРИАЛА BARS 535, КАК ЗАМЕНА АФГМ В СРЕДЕ СЖАТИЯ СУХИХ ГАЗОВ

Материал BARS 535 применяется для сжатия сухих газов: азот, кислород, аргон при точке росы до минус 200⁰ С;

Характеристики композиционного материала BARS 535 в сравнении с материалом АФГМ

Марка композиционного материала	Средняя интенсивность износа *, мкм/ч			Jh, мм/мм пути	Коэффициент трения, μ
	Первые 100ч.	Вторые 100ч.	После 200ч.		
АФГМ	2,6	2,4	2,5	$22 \cdot 10^{-11}$	0,20 - 0,25
BARS 535	1,2	1,0	1,1	$12 \cdot 10^{-11}$	0,15 - 0,20

Jh - безразмерная интенсивность износа

* Оценка сравнительной износостойкости выполнена на бессмазочном уплотнении поршня в условиях рабочей ступени компрессора при давлении нагнетания 20,0 МПа, максимальный перепад давления на уплотнении 18,0 МПа, работа - без цилиндрической смазки, частота возвратно-поступательного движения 240 об/мин, температура нагнетания - 150⁰ С. Материал цилиндра - Ст.45.

Преимущества уплотнений из материала BARS 535 по сравнению с АФГМ

1. Противоэкструзионная стойкость в 1,5 раза выше
2. Коэффициент трения на 22% ниже
3. Износостойкость на сухом азоте в 2 раза выше
4. BARS 535 не изнашивает контртело (цилиндр/шток)

Рекомендации по применению

Среднее и высокое давление
1,6-20,0 МПа

Максимальный размер изделия
до 1000 мм

Допустимый диапазон температур
от минус 200⁰ С до плюс 220⁰ С