

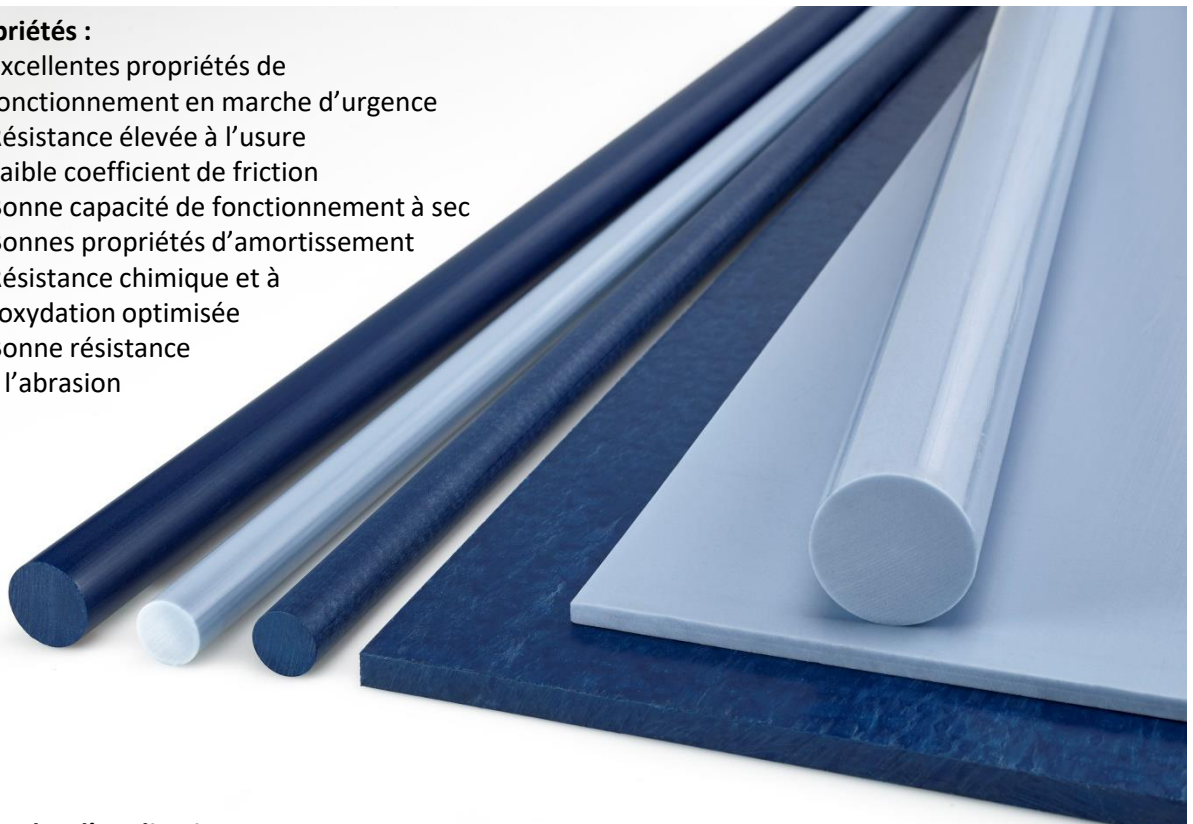
GLIDE-GEHR POM-10PE® et GLIDE-GEHR POM-10PE-TF®

Matériaux modifiés au niveau de la ténacité et du glissement avec d'excellentes propriétés de fonctionnement en marche d'urgence

GLIDE-GEHR POM-10PE® et GLIDE-GEHR POM-10PE-TF® appartiennent au groupe des matériaux modifiés au niveau de la ténacité et du glissement et sont des matériaux dont le comportement tribologique (frottement) a été optimisé à l'aide de lubrifiants solides incorporés.

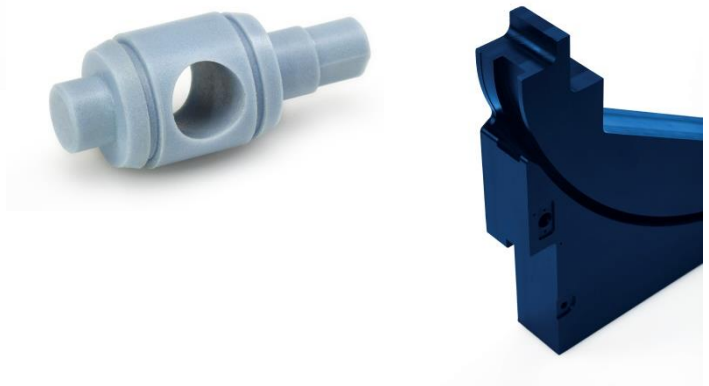
Propriétés :

- Excellentes propriétés de fonctionnement en marche d'urgence
- Résistance élevée à l'usure
- Faible coefficient de friction
- Bonne capacité de fonctionnement à sec
- Bonnes propriétés d'amortissement
- Résistance chimique et à l'oxydation optimisée
- Bonne résistance à l'abrasion



Exemples d'applications:

- Paliers lisses
- Cames
- Guidages de chaînes
- Supports de presse
- Convoyeurs à rouleaux
- Supports de montage
- Pièces de clapets et de robinetterie

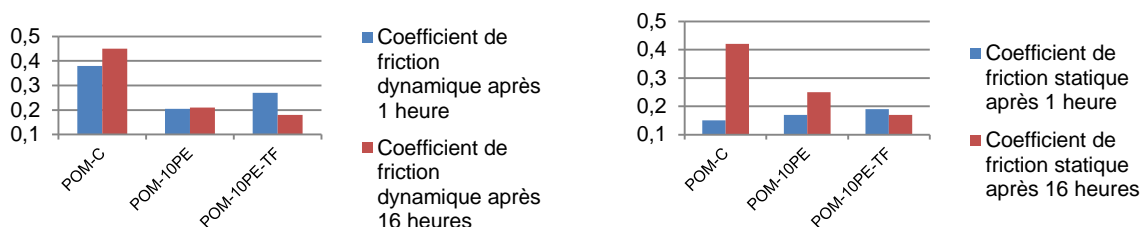


Chiffres-clés :

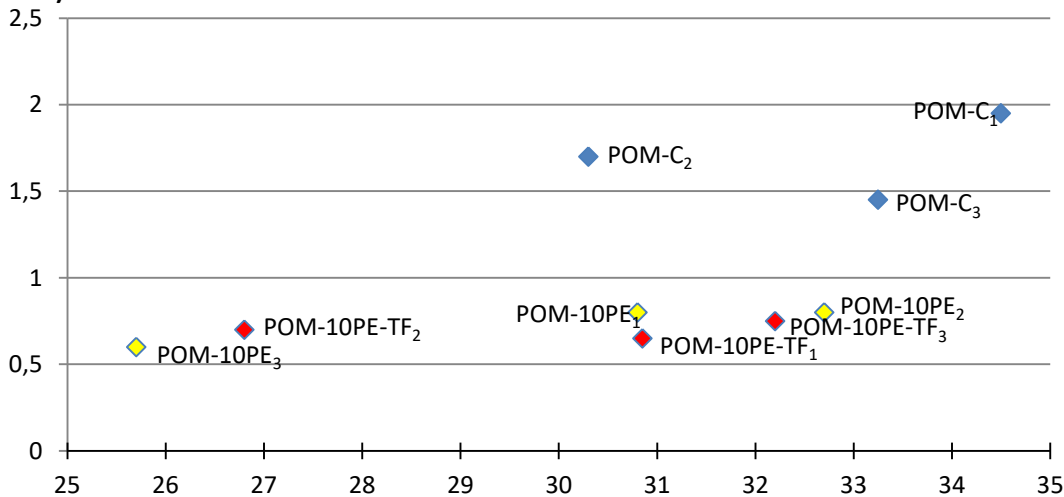
	GLIDE-GEHR POM-10PE®	GLIDE-GEHR POM-10PE-TF®
Matériau de base	POM-C	POM-C
Remplissage	10 % PE-UHMW	10 % PE-UHMW et 10 % PTFE
Homologation (matières premières)	FDA	FDA
Couleur	bleu clair	bleu foncé
HDT/A (°C)	120	-
Module d'élasticité (MPa)	2160	2000
Valeur PV	18	20
Résistance à l'eau chaude (temp. ≥ 60 °C)	oui	oui

Vous trouverez nos stocks actuels à l'adresse suivante : www.gehr.de

Coefficients de friction des matériaux :



Température du disque (°C, axe X) en fonction du coefficient d'usure spécifique (10⁻⁶ mm³/Nm, axe Y)



les paramètres d'usure peuvent changer à des températures plus élevées ; valeurs mesurées après la fin de l'essai numéro de test 1,2 et 3

Mode d'emploi:

Lors du traitement par enlèvement de copeaux des semi-produits ayant préalablement subi un traitement thermique, une surcharge thermique excessive doit être évitée (les plastiques sont généralement de mauvais conducteurs thermiques). Dans le cas contraire, une surface instable ou écaillée pourrait se former. Avec les particules de lubrifiant solide incorporées, la fabrication de rugosités de surface très faibles n'est possible que sous certaines conditions. Dans le domaine de la technique d'assemblage, le soudage par élément chauffant, mais aussi le collage avec des adhésifs, ont fait leurs preuves grâce à la résistance chimique élevée à la plupart des colles à base de solvants. L'activation des surfaces (traitement Corona, application d'apprêt primaire ou décapage) aide à obtenir la solidité souhaitée.