

Zulässige Flächenpressungen in N/mm^2 der ZSV-Gleitschichten bei Flüssigkeitsreibung

ZSV-Werkstoff	Temp. °C	110	111	198	200	206	216	220
Medium								
Wasser	20	30	40	9	—	—	10	8
Kondensat	50	25	30	8	—	—	9	7
Wässrige Flüssigkeiten	100	10	15	6	—	—	7	5
	120	—	—	—	—	—	5	—
Mineralische Maschinen-Getriebe-Hydraulik-Motorenöle	50	25	30	8	8	9	9	—
	100	10	15	6	6	7	7	—
	120	—	—	—	—	—	5	—
Rohöle	50	—	—	—	—	—	9	—
Heizöle	100	—	—	—	—	—	7	—
Bunkeröle	120	—	—	—	—	—	5	—
Beachten Sie auf Seite 7 die jeweils zugelassene max. Betriebstemperatur	140	—	—	—	—	—	3	—
Beschichtungsverfahren								
Füllstoffe		PTFE Glimmer Fe ₂ O ₃	Glimmer Fe ₂ O ₃	PTFE Fe ₂ O ₃	PTFE		PTFE Graphit	PTFE
Matrix-System		0	1	8	0	6	6	0

Diese Angaben sind Richtwerte.

Sie wurden ermittelt bei:

Wellen- ϕ $d = 40$ mm
 Gleitgeschwindigkeit $v = 6$ m/s
 Lagerspiel $s = 1,5 - 2$ μ m
 Schmierölmenge $q = 20$ l/h

Beschichtungsverfahren

 Spritzbeschichten

 Wirbelsinterbeschichten

Zulässige Flächenpressung in N/mm^2 von ZSV-Gleitschichten

bei ungünstigen Schmierungsverhältnissen

Mischreibung		Trockenreibung
Bei Wasser	ZSV 111, ZSV 198, ZSV 216, ZSV 220	ZSV 198, ZSV 200, ZSV 206, ZSV 216, ZSV 220
Bei Ölen / Fetten	ZSV 110, ZSV 111, ZSV 198, ZSV 200, ZSV 206, ZSV 216, ZSV 220	Ein sicheres Betriebsverhalten ist bis zu $p_v 0,8$ N/mm^2 m/s möglich. Maximal Werte: $p = 2$ N/mm^2 $v = 2$ m/s $t = 100$ °C
Flächenpressung bei Mischreibung ca. 50 % der für Flüssigkeitsreibung zugelassenen Werte.		Oberflächengüte der Gleitpartner nicht über 2 μ m Rt