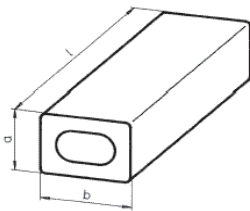
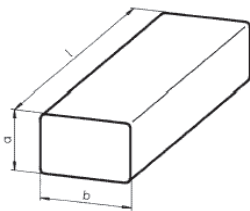


ELADUR - CUSCINI QUADRANGOLARI
PIENI E FORATI
ELADUR RECTANGULAR BARS

CODICE / Item no.
VVK/VHK



ELADUR 42 e 167

Sezione a x b	Cuscini pieni VVK		Cuscini forati VHK	
	l = 250 mm	l = 1000 mm	l = 250 mm	l = 1000 mm
25 x 25	◆	◆	◆	◆
50 x 50	◆	◆	◆	◆
50 x 75	◆	◆	◆	◆
50 x 100	◆	◆	◆	◆
75 x 75	◆	◆	◆	◆
75 x 100	◆		◆	
75 x 125	◆		◆	
75 x 150	◆		◆	
100 x 100	◆		◆	
100 x 150	◆		◆	
125 x 125	◆		◆	
100 x 200	◆		◆	
100 x 230	◆		◆	
125 x 275	◆		◆	

ESEMPIO DI ORDINAZIONE VHK 167 - 50x75x250
ORDERING EXAMPLE VHK 167 - 50x75x250

1 - **ELADUR** (Poliuretano - elastomero a base di polietere)

ELADUR è fornibile in sei differenti durezze Shore per cui si hanno le seguenti sei qualità:
Piccolesfumature divergenti di colore non sono sempre evitabili.

ELADUR	33	42	100	167	200	315
Colore	giallo	rosso trasparente	verde	bruno chiaro	blu	beige
Shore A	65±5	80±3	90±2	95±1	97±0,5	-
Shore D	-	-	40±3	50±3	60±3	75±3
Elasticità	40%	35%	30%	25%	15%	5%

ELADUR è caratterizzata da alta resistenza allo strappo, elasticità, buone caratteristiche termiche, stabilità all'usura e resistenza agli olii ed ai solventi.

DOVE SI IMPIEGA ELADUR?

ELADUR si impiega in scala sempre crescente nella costruzione delle parti elastiche di utensili, apparecchi, congegni, macchine, veicoli ed aereomobili. Le barre elastiche, gli anelli, gli ammortizzatori, gli estrattori, ed i respingenti di ELADUR hanno pienamente corrisposto anche nelle più difficili condizioni d'impiego, superando elevati sbalzi di carico senza mostrare segni d'affaticamento.

Grazie all'assortimento, che offre differenti durezze Shore, è possibile adeguare la freccia e la potenza dell'organo elastico alle specifiche necessità dell' applicazione. ELADUR presenta inoltre vantaggi anche dal lato ecologico in quanto riduce la rumorosità delle parti in movimento.

Un vasto campo d'applicazione delle matrici ELADUR si ha nella piegatura, foggatura e bombatura delle lamiere; la matrice, bloccata entro un contenitore, agisce come un liquido incompressibile e per effetto delle pressioni esterne, essa spinge il pezzo di lamiera uniformemente entro tutte le cavità del punzone d'acciaio. Ultimata l'operazione di foggatura, il pezzo è espulso automaticamente. Nella bombatura e nella svasatura con ELADUR si sfruttano le pressioni trasversali che si generano nel corpo elastico per effetto della compressione. In tal modo si possono bombare facilmente e rapidamente anche pezzi complicati. Per tranciate e foggare serie limitate di pezzi, per produzioni eccezionali e per controlli sui pezzi tranciati, servono ottimamente i nostri utensili assemblati con i quali è possibile tranciare e foggare contemporaneamente. Per passare da figura ad altra basta cambiare lo stampo inferiore d'acciaio. Molte industrie preferiscono ricorrere all'ELADUR per le seguenti applicazioni: idrocycloni, listelli elastici dentellati, membrane, segmenti per pompe, manicotti per l'industria petrolchimica, elementi meccanici per le industrie tessili ed elettromeccaniche, anelli di tenuta, parti di attacchi per sci, centrifughe per sostanze corrosive, ecc. Noi siamo in grado di fornire tutti questi particolari ed altri ancora su disegno del Cliente.

L'applicazione delle matrici e degli utensili assemblati ELADUR elimina la matrice d'acciaio, che è invece indispensabile nello stampaggio convenzionale. Dato che la costruzione di questo utensile è costosa e richiede del tempo, ELADUR permette notevoli economie.

CARATTERISTICHE FISICHE GENERALI DI ELADUR

ELADUR		33	42	100	167	200	315
Colore		giallo	rosso	verde	bruno chiaro	blu	beige
Shore A		65±5	80±3	90±2	95±1	97±0,5	-
Shore D		-	-	40±3	50±3	60±3	75±3
Elasticità	%	40	35	30	25	15	5
Carico (per 100% di compress.)	N/cm²	210	280	760	1240	2070	2960
Tendenza al cedimento	%	6	6	8	8	5	-
Peso specifico	g/cm³	1,08	1,08	1,10	1,13	1,18	1,22
Carico di rottura	N/cm² ca.	1900	2100	3150	4300	5850	7750
Allungamento	%	900	800	500	450	315	270
Indice di usura DIN 53516	mm² ca.	45	48	56	64	76	93
Resilienza	N/cm ca.	85	85	135	270	240	210
Deformaz. residua da pressione (carico iniziale 25%; t=24 h a 70°C)	%	35	35	38	40	40	-
Modulo E (sez. Ø) elasticità	N/cm²	1700	2300	4900	7700	16000	45000
Coeff. attrito: acciaio - ELADUR		-	-	0,55	0,5	0,4	0,2
Conducibilità termica lineare	W/mk	0,145	0,137	0,132	0,124	0,134	0,108
Coeff. allungamento lineare	-35...0°C	2,43x10 ⁻⁴	2,28x10 ⁻⁴	2,57x10 ⁻⁴	2,28x10 ⁻⁴	1,94x10 ⁻⁴	1,42x10 ⁻⁴
	0...25°C	1,89x10 ⁻⁴	1,92x10 ⁻⁴	1,82x10 ⁻⁴	1,60x10 ⁻⁴	1,49x10 ⁻⁴	1,46x10 ⁻⁴
	25...100°C	2,07x10 ⁻⁴	1,98x10 ⁻⁴	1,71x10 ⁻⁴	1,60x10 ⁻⁴	1,55x10 ⁻⁴	1,35x10 ⁻⁴
	100...150°C	1,83x10 ⁻⁴	1,74x10 ⁻⁴	1,62x10 ⁻⁴	1,24x10 ⁻⁴	1,33x10 ⁻⁴	1,94x10 ⁻⁴
Caratteristiche elettriche		0,1kHz 100kHz	0,1kHz 100kHz	0,1kHz 100kHz	0,1kHz 100kHz	0,1kHz 100kHz	0,1kHz 100kHz
Fattore rendimento %	a 25°C	8,20 8,15	5,15 5,55	4,70 5,92	7,25 4,35	7,35 3,45	5,80 2,460
	a 70°C	13,90 6,55	10,56 4,15	9,45 4,15	6,65 4,75	6,90 3,40	7,10 3,50
	a 100°C	9,60 3,60	17,35 4,55	12,60 3,90	8,75 4,00	8,55 4,15	8,65 3,35
Costante dielettrica (SIC)	a 25°C	8,20 6,25	9,74 7,79	9,37 7,78	9,25 7,58	7,88 6,65	7,58 6,40
	a 70°C	8,40 7,21	11,86 10,05	11,05 9,62	11,65 9,74	10,34 8,52	9,68 8,04
	a 100°C	12,70 7,82	12,49 10,41	11,48 9,87	12,19 9,98	11,11 8,75	10,50 8,28
Resistività superficiale Ohm/cm	a 25°C	4,8 x 10 ¹²	5,0 x 10 ¹¹	4,8 x 10 ¹¹	3,7 x 10 ¹²	2,7 x 10 ¹²	2,0 x 10 ¹²
	a 70°C	1,4 x 10 ¹¹	2,8 x 10 ¹⁰	3,8 x 10 ¹⁰	2,0 x 10 ¹¹	8,2 x 10 ¹¹	3,2 x 10 ¹²
	a 100°C	1,3 x 10 ¹⁰	1,7 x 10 ¹⁰	2,3 x 10 ¹⁰	1,1 x 10 ¹¹	3,6 x 10 ¹¹	1,2 x 10 ¹²
Rigidità dialettrica	V/mm	17700...19700	17700...19700	17700...19700	17700...19700	17700...19700	17700...19700
Resistenza all'arco voltaico	sec.	73=nessuna traccia scorrim.		73=nessuna traccia scorrim.		73=nessuna traccia scorrim.	

ISTRUZIONE PER LA LAVORAZIONE DI ELADUR

ELADUR	33	42	100	167	200	315
Taglia alla cesola (spessore massimo)	fino a 20 mm			fino a 10 mm		
Segaggio (sega a nastro 8 denti per 1")	500 m/min		365 m/min			
Foratura utensili d'acciaio rapido punta 90°	-	30 m/min	20 m/min			
Tornitura (ang. spoglia sup. $\gamma=10-25^\circ$ ang. spoglia ant. $\infty=12^\circ$)	-	280 m/min $\gamma=25^\circ$	245 m/min			
Fresatura	-					
Filettatura maschi in acciaio rapido	-	-	da M 8	da M 6	da M 5	da M 4
Rettifica	V>30m/s (abrasivo:corindone normale 80 j mf Ke)					

N.B. - Tutti gli utensili devono essere bene affilati.

ESEGUIAMO PARTICOLARI A DISEGNO - WE PRODUCE PARTS ON DRAWING ON REQUEST

RESISTENZA CHIMICA DI ELADUR

Acetato d'etile	x	Cloruro di magnesio, soluzioni	+	JP-4/JP-5	x
Acetone	x	Cloruro di rame, soluzioni	+	Mercurio	+
Acido acetico, 20%	-	Cloruro di sodio	+	Monossido di carbonio	+
Acido bórico, soluzioni	+	Cyclohexan	+	Nafta	-
Acido cloridrico, 20%	-	Diossido di carbonio	+	Naftalina	-
Acido nitrico, 10%	x	DOWTHERMA	-	n-Hexan (50°C)	-
Acido oleico	-	Etere isopropilico	-	Oli combustibili	-
Acido palmitico	+	Fenolo	x	Oli idraulici	-
Acido stearico	+	Fosfato di tricresile	-	Oli lubrificanti	-
Acido tannico, 10%	+	Fosfato trisodico, soluzioni	+	Oli minerali	+
Acido tartarico	+	FREON 11	-	Olio ASTM N. 1 (70°C)	+
Acqua (50°C)	+	FREON 12 (54°C)	+	Olio ASTM n. 3 (70°C)	-
Alcool etilico	x	FREON 22	x	Olio di lino	-
Alcool metilico	x	FREON 113	+	Olio di ricino	+
ASTM Reference Fuel A	+	Glicerina	+	Olio di semi di cotone	+
ASTM Reference Fuel B (50°C)	-	Glicolo d'etilene	-	Olio di semi di soia	-
ASTM Reference Fuel C	x	Idrogeno	+	Olio SAE N. 10 (70°C)	+
Benzina	-	Idrossido d'ammonio, soluzioni	+	Percloroetilene	x
Benzolo	x	Idrossido di bario, soluzioni	+	SKYDROL 500	x
Bisolfato di calcio, soluzioni	+	Idrossido di calcio, soluzioni	+	Solfato di rame, soluzioni	+
Borace, soluzioni	+	Idrossido di magnesio, soluzioni	+	Tetracloruro di carbonio	x
Butano	+	Idrossido di potassio, soluzioni	+	Toluolo	x
Cherosene	x	Idrossido di sodio, 46,5%	+	Trementina	x
Chetone metil-etilico	x	Isoottano (70°C)	-	Tricloroetilene	x

Spiegazioni dei segni: + nessun attacco - leggero x attacco forte

I suddetti dati, salvo indicazione contraria, sono stati rilevati a normale temperatura d'ambiente.