

МАТЕРИАЛИ

използвани за изработване на челни уплътнения

1. Материали за триещи двойки**1.1 Графити**

Графит, импрегниран със смола	Г1
Графит, импрегниран с антимон	Г2
Графит, импрегниран с бабит	Г3
Графит с въглеродни влакна	Г4

1.2 Пластмаси

PTFE - Тефлон бял	П1
PTFE - Тефлон, напълнен с графит	П2
PTFE - Тефлон, напълнен със стъклопласт	П3
PTFE - Тефлон с молибденов сулфат	П4

1.3 Метали

Хромникелов чугун	T1
Хром-никелова стомана	T2
Инструментална стомана	T3
Въглеродна хромова стомана	T4

1.4 Карбиди

Волфрамов карбид ВКб	K1
Силициев карбид	K2
Стелит	K3
Титанов карбид	K4

1.5 Оксиди

Техническа керамика	A1
---------------------	----

2. Материали за "О" пръстени

NBR - Пербунал	П	FPM - Витон	В
EPDM - Бутилкаучук	Б	PTFE - Тефлон	Т
Силиконов каучук	С	Бутадиен стиролов каучук	У
Полиуретан	А	Витон, двойнооблечен с тефлон	ВТ

3. Материали за металните части

Хром-никелов чугун	M1	65Г Хромирана стомана	M6
Неръждаема стомана		4X13	M7
1.4541	M2	Титан	M8
1.4571	M3	Алуминий	M9
1.4539	M4		
65Г Кадмирана стомана	M5		