



> materiál: **NTDV** třecí materiál

> DOC: 031
> REVISION: 7

> RBLE: R. Antich
> DATE: 24/01/06

Popis

• S využitím zkušeností a technologie použité při výrobě lisovaných materiálů, byl vyvinut materiál NTDV pro zlepšení mechanických vlastností, a to především tam, kde je vyžadována velká pevnost v tahu a ve střihu.

Aplikace

Třecí bloky pro lisu
Omezovače kroutícího momentu u strojů pracujících v zemědělském průmyslu

Lepení

Doporučuje se jakékoliv tepelně stálé lepidlo.

Frikční povrch

Jako vhodný povrch pro tření se doporučuje perlitická litina o tvrdosti 150-200 HB

Fyzikální vlastnosti

• Hustota g/cm ³	1.85–1.95
• Tvrdost (SHORE-D)	88–92
• Extrakce acetonu	< 2%
• Organický obsah	38–44%

Mechanické vlastnosti

• Mez pevnosti v tahu N/mm ² (ASTM D-638)	23.075
• Tlak při stlačení 10% N/mm ² (UNE 53205)	130.25
• Mez pevnosti v tlaku N/mm ² (UNE 53205)	219.5

Frikční vlastnosti

• Dynamický koeficient tření μ Viz graf	0,40 ± 0,05
• Opatřebení (@ 79N, 7m/s) Dle F.A.S.T	50 - 75 mm ³ /Kwh
• Podmínky F.A.S.T. (max teplota) F=79N v=7m/s t=90min	<250°C
F=100N v=7m/s t=70min	
F=100N v=11m/s t=45min	<290°C
• Doporučené pracovní teploty (max) :	
Stálá	250 °C
Dočasná	350 °C

μ (koeficient tření) vs teplota při F=79N, v=7m/s

