



> materiál: **SA80M** třecí materiál

> DOC: 031
> REVISION: 7

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

Popis

• Materiál má původ v SA-92, byl změněn obsah a složení pryskyřic za účelem zvýšení koeficientu tření.

Aplikace

Podložky a frikční mezikruží
Brzdové destičky na diskové brzdy
Statická brzda

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 | 1.80–1.87 |
| • Tvrdost (SHORE-D) | 80–85 |
| • Extrakce acetonu | < 2.5% |
| • Organický obsah | 42–44.5% |

Mechanické vlastnosti

| | |
|--|-------|
| • Mez pevnosti v tahu N/mm ² (ASTM D-638) | 11.97 |
| • Tlak při stlačení 10% N/mm ² (UNE 53205) | 58.5 |
| • Mez pevnosti v tlaku N/mm ² (UNE 53205) | 109.5 |

Frikční vlastnosti

| | |
|---|-----------------------------|
| • Dynamický koeficient tření μ Viz graf | 0,45 ± 0,05 |
| • Opotřebení (@ 79N, 7m/s) Dle F.A.S.T | 45 - 85mm 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 | <320°C |
| • Doporučené pracovní teploty (max): Stálá | 250 °C |
| Dočasná | 350 °C |

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

