



> materiál: **SA-92** třecí materiál

> DOC: 031
> REVISION: 7

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

Popis

- Lisovaný materiál s minerálními vlákny, vyvinutý původně pro průmyslové aplikace lehké a střední zátěže.
- Jeho frikční a mechanické vlastnosti vytváří z SA92 ideální univerzální materiál Frenos Sauleda.
- Může pracovat za sucha nebo v oleji, nepoškozuje kovové části, se kterými se dostává při práci do kontaktu

Aplikace

Obecně průmyslové aplikace.

Lepení

Doporučuje se jakékoliv známé 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	1.78–1.88
• Tvrdost (SHORE-D)	85–90
• Extrakce acetonu	< 2%
• Organický obsah	40–45%

Mechanické vlastnosti

• Mez pevnosti v tahu N/mm ² (ASTM D-638)	13.225
• Tlak při stlačení 10% N/mm ² (UNE 53205)	96.25
• Mez pevnosti v tlaku N/mm ² (UNE 53205)	171

Frikční vlastnosti

• Dynamický koeficient tření μ Viz graf	0,40 ± 0,05
• Opotřebenění (@ 79N, 7m/s) Dle F.A.S.T	50 - 70mm ³ /Kwh
• Podmínky F.A.S.T. (max teplota) F=79N v=7m/s t=90min F=100N v=7m/s t=70min F=100N v=11m/s t=45min	<250°C <278°C <300°C
• Doporučené pracovní teploty (max): Stálá Dočasná	250 °C 350 °C

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

