



> materiál: **SF** třecí materiál

> DOC: 301  
> REVISION: 8

> RBLE: R. Antich  
> DATE: 28/07/06

## Popis

SF je nový lehký třecí materiál s velkou odolností určený především pro soutěžní aplikace, který může pracovat jak za sucha, tak v olejové lázni. Jeho vlastnosti ho předurčují jak pro použití v automobilových aplikacích, tak pro použití v průmyslových aplikacích.

Vyvinut na základě revolučního vzorce, který dodává tomuto materiálu vysoký koeficient tření, minimální opotřebení, jemnost při práci a stálost za vysokých teplot. Je to vhodný materiál pro významné snížení hluku během práce.

## Aplikace

Soutěžní automobily  
Těžká automobilová technika  
Průmyslové aplikace

## 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 <sup>3</sup>	1.25–1.35
Tvrdość (SHORE-D)	85–90
Extrakce acetonu	---
Organický obsah	---

## Mechanické vlastnosti

Mez pevnosti v tahu N/mm <sup>2</sup> (ASTM D-638)	27.5
Tlak při stlačení 10% N/mm <sup>2</sup> (UNE 53205)	30
Mez pevnosti v tlaku N/mm <sup>2</sup> (UNE 53205)	360
Test odolnosti exploze	18200rpm(200°C)

## Frikční vlastnosti

Dynamický koeficient tření $\mu$ Viz graf	0,50 ± 0,05
Opotřebení (@ 79N, 7m/s) Dle F.A.S.T	50 - 60 mm <sup>3</sup> /Kwh
Podmínky F.A.S.T. (max teplota) F=79N v=7m/s t=90min	<250°C
F=100N v=7m/s t=70min	<310°C
F=100N v=11m/s t=45min	<410°C
Doporučené pracovní teploty (max): Stálá	250 °C
Dočasná	350 °C

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

