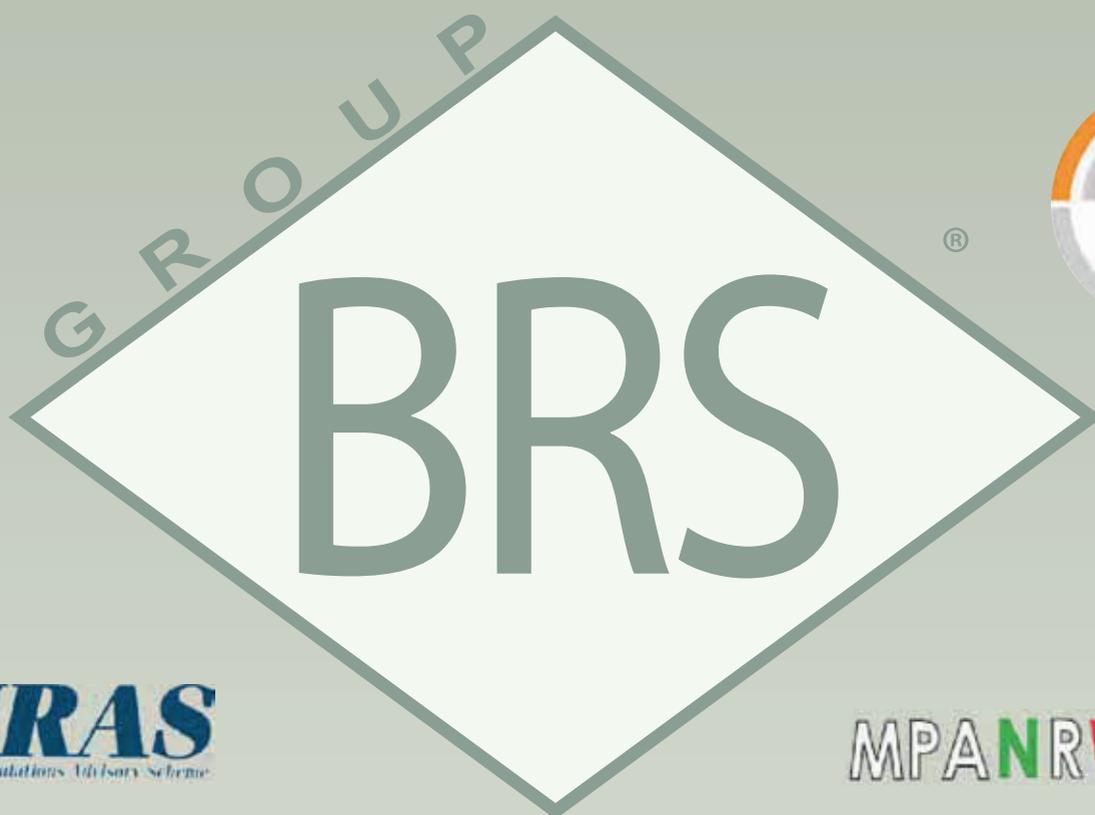


DICHTUNGSTECHNIK



BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS SRL

info@brs-spareparts.eu

www.brs-spareparts.eu



DICHTUNGSTECHNIK

FIRMA

Die firma **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** garantiert seit jeher ihren Kunden eine optimale Unterstützung bei der Lösung der Produktauswahl.

Das hervorragende know-how der Firma, von der Planung der Form bis zu Verwirklichung des fertigen Produktes, dazu noch optimale Fertigungstechniken mit technologisch fortgeschrittenen Anlagen und eine Ständige, genau Qualitätskontrolle garantieren die Qualität der **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** Produkte.

Unser Betrieb stellt technische Produkte nach Zeichnung des Kunden her **seit 1953** und verwendet die folgenden Gummimaterialien:

SILIKON-VQM, FLUORSILIKON-FVNQ, LSR, FKM, FEP PFA, FFKM, NBR, HNBR, XNBR, EPDM, SBR, PU, NR, AE-PU, CR, ECO, EPM, CPM, CSM, AEM, ACM, CO, IIR, FKM AED, FFKM AED, HFKM AED, HNBR AED

Auch mit den geprüften Materialien nach:

DVGW, DVGW EN 549, DVGW W 270, DVGW W534, TZW, R110, R67-01, ISO 15500, WRAS - WRC, MPA - NRW, FDA, KTW, NSF, ACS, EN 681 WA, EN 681 WB, USP, BGVV, KIWA, USW, NORSOK, NACE, PORSCHE, VW GROUP, DAIMLER BENZ, FORD, BMW, usw. Zulassung.



Unsere Produktionsfähigkeit ist nicht beschränkt und unsere Produkte sind zu unterschiedlichen industriellen Anwendungen in verschiedenen Branchen bestimmt.

Auf Wunsch bieten wir auch Dienstleistungen von Montage-Arbeiten.

Wenn Sie genauere Informationen über unsere Preise und unser Produktionskonzept bekommen möchten, bitte senden Sie uns Ihre Anfrage mit der Zeichnung und den technischen Daten des erwünschten Produkts. Wir werden uns freuen, Ihnen ein unverbindliches Angebot zu unterbreiten.

Wir würden uns freuen eine fruchtbare Zusammenarbeit mit Ihnen anzufangen, in Erwartung bald von Ihnen zu hören verbleiben wir Mit freundlichen Grüßen.



DICHTUNGSTECHNIK

■ ALLGEMEINES PRODUKTIONS PROGRAMM

Die hohe technologische Qualität dieser Produkte ermöglicht ihren Einsatz im Industriebereich und überall dort, wo Qualitätsdichtungen oder Einzelteile nach Kundenzeichnung erforderlich sind. Ihre Anwendung wird in der Automotive Sektor, Chemie-und Ölindustrie, in der Pharmazeutik, in der Mechanik im Allgemeinen und der Feinmechanik, im Luftfahrts-, Raumfahrts-, Schiffs-, Elektrotechnik-, und Elektronikbereich, für Elektrische Haushaltsgeräte, Wärmeaustauscher, Ventile, Pumpen usw. verlangt.

Sektion GUMMI

Spritzgiessen, Form-und-Transferpressen von technischen Zeichnungsteilen:

- ✂ Dichtungen für spezielle Anwendungen
- ✂ O-Ringe
- ✂ O-Ringe für drehende Wellen
- ✂ Lippenmanschetten
- ✂ Bundringe
- ✂ Kalotten
- ✂ An der Drehbank geschnittene Zeichnungsteile
- ✂ Gestanzte und geschnittene Zeichnungsteile
- ✂ Rohre
- ✂ Gezogenes Material aus Gummi, aus Fluor-Bastomer, aus Silikon
- ✂ Stoßdämpfer aus Gummimetall
- ✂ Membranen aus Gummi, aus Gummigewebe und aus Gummi + PTFE
- ✂ Faltenbälge
- ✂ Kabeldurchgänge
- ✂ Dichtpakete
- ✂ Dichtungen für Wärmeaustauscher
- ✂ Abdichtungen für Ventile
- ✂ Läufer und Ständer für Pumpen
- ✂ Ausgleichsstücke für die chemische und petrochemische Industrie
- ✂ Artikel für Ölquellen und Bohrungen



Dichtungen für die Automobilindustrie:

- ✂ Dichtungen für Ventilschaften
- ✂ Dichtungen für Zylinderlaufbuchsen
- ✂ Dichtungen für Ölfilter
- ✂ Dichtungen für Vakuumpumpen
- ✂ Dichtungen für Kraftstoffpumpen
- ✂ Dichtungen für Spritzpumpen
- ✂ Abdichtungen für Hauptwellen
- ✂ Dichtungen für Kupplungspumpen
- ✂ Lippenmanschetten für Narben
- ✂ Dichtungen für Kraftstofffilter
- ✂ Dichtungen für Beschleunigungspumpen

Und viele andere Artikel erster Qualität.

Sektion TECNOPOLIMEREN:

- ✂ Spritzgussteile nach Zeichnung
- ✂ Werkzeugkonstruktion
- ✂ Kunststoffteile

Und viele andere Artikel erster Qualität.



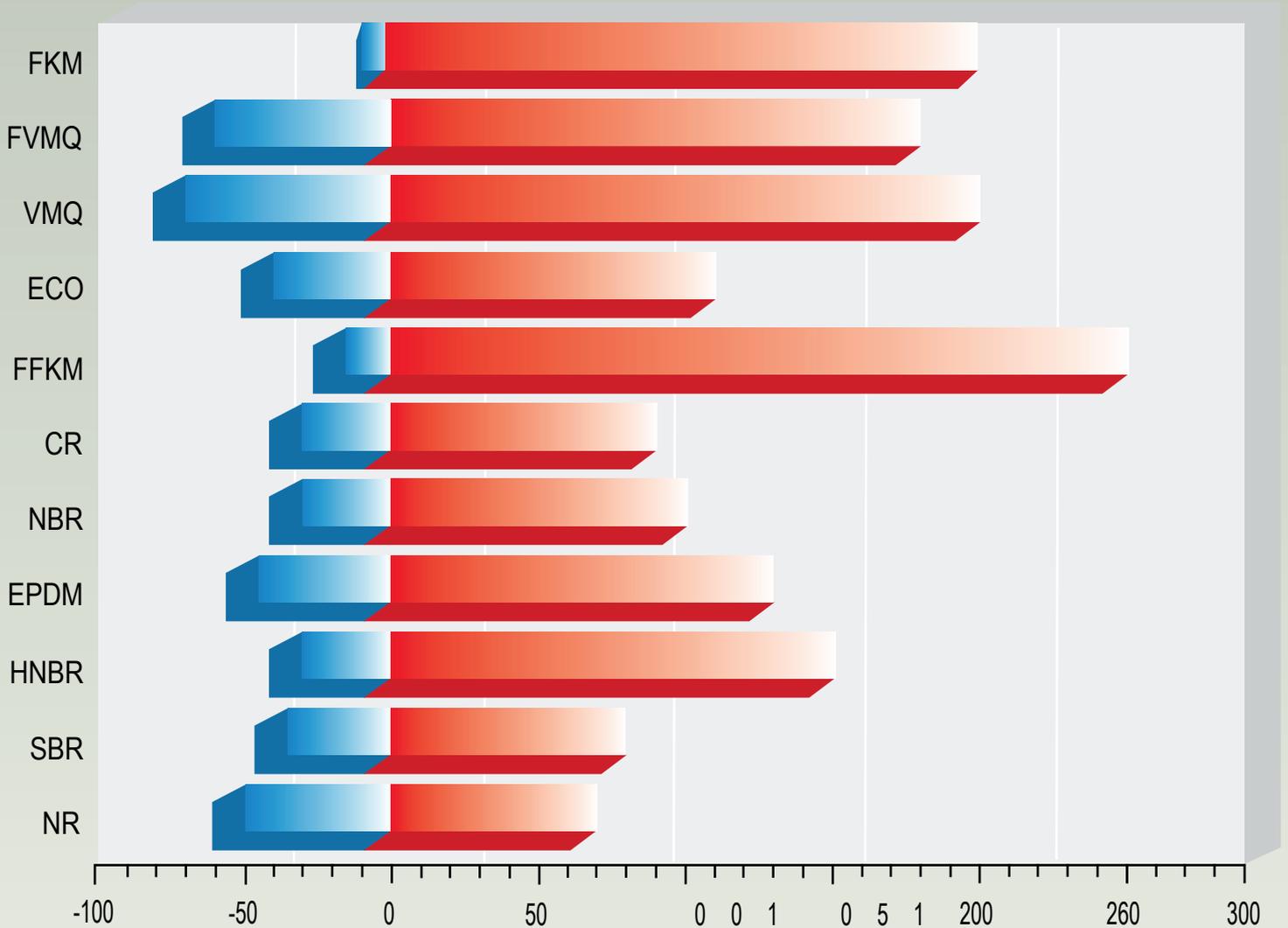


DICHTUNGSTECHNIK

ELASTOMERE



BETRIEBSTEMPERATUREN



Ein richtiger Einsatz des Materials verlangt vollständige Daten bezüglich Zweck, Einsatzbedingungen und die Art der Beanspruchung des herzustellenden Gummiartikels.

Aus diesem Grunde raten wir, bevor mit der Produktion wichtiger Bauteile begonnen wird, die oben genannten Faktoren in Betracht zu ziehen und dann erst endgültig die Spezifikation vorzunehmen.

■ MINDESTWERTE

■ HÖCHSTWERTE

Anmerkung: Betriebstemperaturen in trockener Luft





DICHTUNGSTECHNIK

ELASTOMERISCHE BASIS

UND EIGENSCHAFTEN



	NR	SBR	HNBR	EPDM	NBR	CR	ECO	VMQ	FVMQ	FKM	FFKM ⁶	
Sha-Härte (Min/Max.+5)	20÷90	30÷100	50÷90	40÷100	30÷100	20÷90	50÷90	30÷80	40÷80	65÷90	90	
Zugfestigkeit (Bruch) N/Mn2	1 15÷30	7÷30	10÷24	7÷18	7÷25	7÷25	6÷15	4÷9	4÷9	7÷17	26	
Bruchdehnung %	100÷800	250÷500	90÷550	100÷700	100÷800	200÷500	100÷400	100÷400	100÷300		110	
Schubfestigkeit % (Rückprallelastizität)	30÷70	25÷55		40÷60	10÷50	20÷50	20÷35	40÷60	40÷60	5÷8		
Gasundurchlässigkeit	1 A	A		B	A-B	A-B	B-C	C	C	B-C		
Undurchlässigkeit zu den Gasen	B-C	B-C		C	A-B	B	B	D	D	A		
Kompression Set %	1-3 15÷50	15÷50	37 ⁵	20÷60	13÷60	25÷80	15÷40	20÷25	20÷25	20÷80	24 ⁴	
Höchstbetriebs-temperaturen °C	in trockener Luft	70	80	150	130	100	90	120	200	180	200	260
	in heißem Öl					100		130		180	200	
	in heißem oder überhitztem Wasser	70	90			100	70	70	120	120	120	
	in Dampf					100			100	100	120	
Mindestbetriebstemperaturen °C	-50	-35	-30	-45	-30	-30	-40	-70	-60	-10	-15	
Färbbarkeit	Farbe + schwarz	Farbe + schwarz ²	Farbe + schwarz ²	Farbe + schwarz ²	Farbe + schwarz	Farbe + schwarz	Farbe + schwarz ²	Farbe + schwarz	Farbe + schwarz	schwarz	schwarz	
Fließpressbarkeit	A	A		A	A	A-B	B-C	A	B	C		
Entzündbarkeit	D-E	D-E		D-E	D-E	A-B	B-C	C	C-D	A		
Widerstand gegenüber Witterungseinflüssen und Ozon	D	D		A	D	B	A-B	A	A	A		
widerstand gegenüber Mineralölen und Fetten	E	D-E		E	A-B	C	A	B-C	A	A		
Widerstand gegenüber aliphatischen Kohlenwasserstoffen	E	E		E	B-C	D	B	E	A-B	A		
Widerstand gegenüber aromatischen Lösemitteln	D-E	D-E		D-E	C	D-E	C	D-E	A-B	A		
Widerstand gegenüber chlorierten Lösemitteln	D	D		D	C-D	D	C	D	B	A		
Widerstand gegenüber Wasser bis 100 °C	B-C	B		A	B-C	B-C	D	A-B	C	A-D		
Widerstand gegenüber Phosphorsäureestern	E	E		B-C	E	E	E	B	B	A-B		

Anmerkungen:

- 1-bei mittleren betriebstemperaturen
- 2-mechanische Eigenschaften unter denen der schwarzen Mischung
- 3-nach 70 Stunden bei 70 °C (Probe DIN a, 13 mm x 6,3 mm)
- 4-nach 24 Stunden bei 200 °C astm D395
- 5-nach 70 Stunden bei 150°C
- 6-mit den Geprüften materialen nach Norsok standard M-710 und Nace
- A- sehr gut
- B- gut
- C- mittel
- D- ungenügend
- E- schlecht



Kurzbezeichnung zur Identifikation der Elastomere

(Abkürzungen nach ASTM D-1418-79)

NR	●	Naturgummi
SBR	●	Butadien Styrol
HNBR	●	Hydrogenatea-Nitric-Butadiene
EPDM	●	Athylenpropyländien
NBR	●	Butadien Akrylonitril
CR	●	Chloroplen (Neopren)
FFKM	●	Perfluoro Elastomere
ECO	●	Epichlorohydrinisch
VMQ	●	Methyl und Vinylsilikonisch (Silikon)
FVMQ	●	FluorSilikon
FKM	●	Fluoroelastomere



All Daten, Ratschläge und Informationen die von oder für **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS**, in Bezug auf deren Produkte, geliefert wurden, basieren auf Forschung und werden als zuverlässig betrachtet. Da die **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** aber auf keine Weise den Gebrauch und die Anwendung dieser Produkte beeinflussen kann, kann diese dafür keine Verantwortung auf sich nehmen. Der Käufer wird die Qualität und alle Eigenschaften des Produktes kontrollieren und die ganze Verantwortung auf sich nehmen, die aus dem Gebrauch der Produkte und aus den diesbezüglichen Informationen hervorgehen. Die **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** akzeptiert keinerlei Verpflichtungen die aus der Verletzung eines Patentrechtes, Markenrechtes, etc. hervorgehen, das von dritten besessen oder verwaltet wird und das als Ergebnis aus der Produktion, der Anwendung oder dem Verkauf des Produktes von Seiten des Käufers entsteht. Alle Rechte vorbehalten: © Copyright by **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** Kein Teil der vorliegenden Arbeit kann, ohne der vorherigen schriftlichen Erlaubnis von Seiten der **BRS HIGH FIDELITY SPARE PARTS** kopiert werden

Eintragene Schutzmarken und Wahrzeichen sind Eigentum der rechtmässigen Inhaber

Für weitere Informationen, bitte wenden Sie sich an: