



Juntas Mecanizadas / Joints Usinés



Juntas Mecanizadas / Joints Usinés



El desarrollo tecnológico actual ha permitido que podamos disponer de los medios más avanzados para la fabricación de juntas de estanqueidad de alta fiabilidad.

Le développement technologique actuel nous permet de disposer des moyens les plus avancés en matière de fabrication de joints d'étanchéité de haute fiabilité.

Como fabricantes de juntas a medida, Lidering puede ofrecer soluciones técnicas para multitud de aplicaciones en la que aspectos como durabilidad, resistencia química, resistencia a la temperatura y funcionalidad son cruciales.

Comme fabricant de joints sur mesure, Lidering peut offrir des solutions techniques pour des applications diverses et variées dans lesquelles la durée de vie, la résistance chimique, la résistance thermique et la fonctionnalité sont des aspects essentiels.



Nuestra experiencia, junto a la tecnología más avanzada en la mecanización de juntas, nos permite suministrar piezas desde 4 hasta 2500 mm, en materiales muy diversos: elastómeros estándar o con certificaciones especiales (KTW, FDA, regulación CE-1935/2004, A-3), PTFE , PTFE con cargas, poliuretanos, plásticos técnicos, materiales detectables, etc.

Notre expérience, ainsi que la technologie la plus avancée en matière d'usinage des joints, nous permet de fournir des pièces dont le diamètre est compris entre 4 et 2500 mm, dans des matériaux très divers: élastomères standards ou avec des certifications spéciales (KTW, FDA, réglementation CE-1935/2004, A-3), PTFE pur ou chargé, polyuréthanes, plastiques techniques, matériaux détectables, etc.

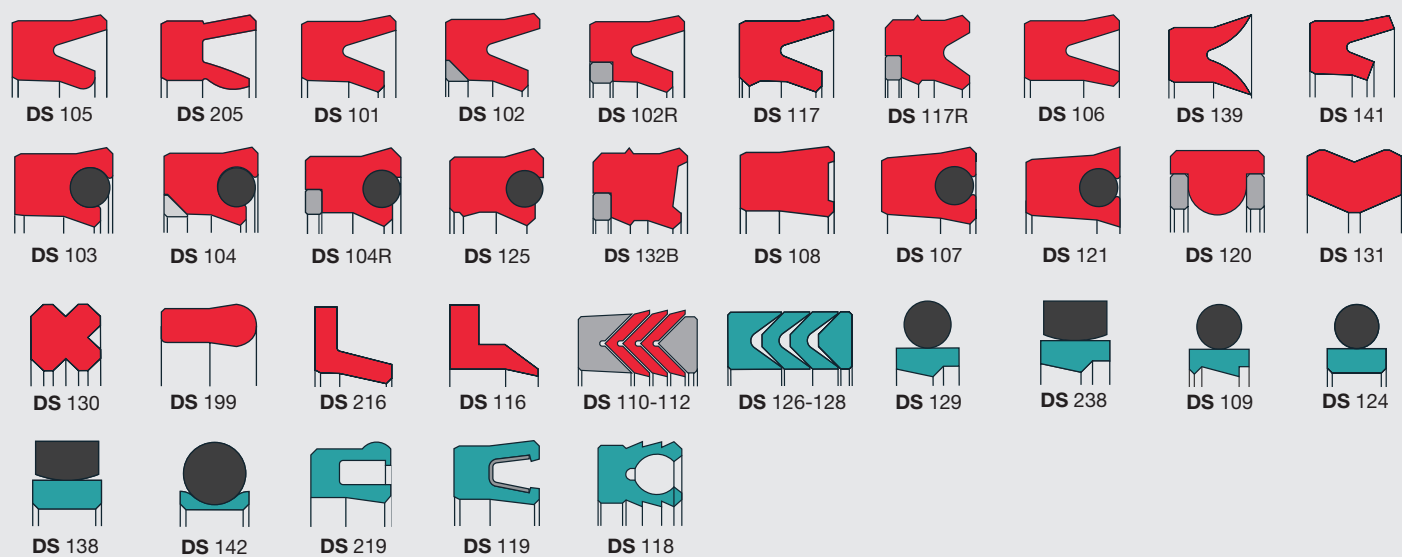


Sectores / Secteurs:

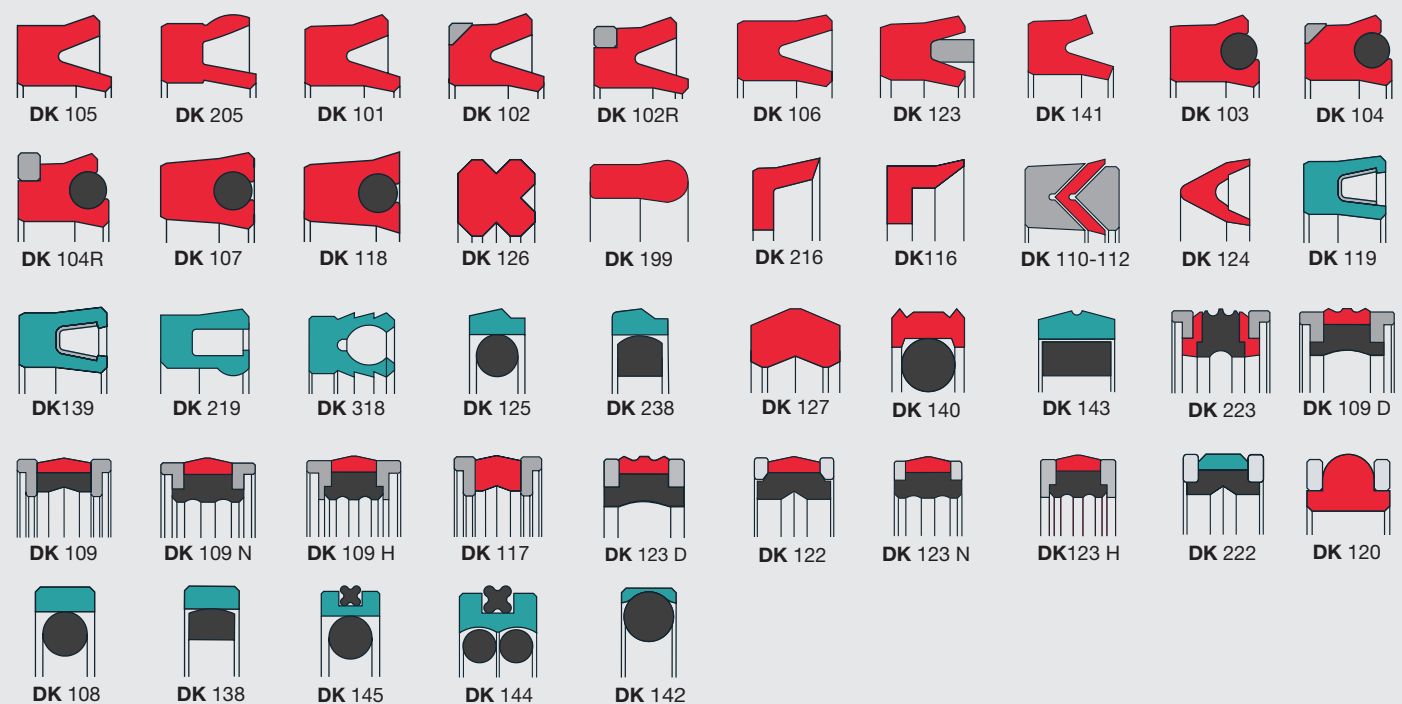
Alimentación / Alimentaire.
Farmacia / Pharmacie.
Cosmética / Cosmétique.
Maquinaria de obra pública / Engins de travaux publics.
Minería / Extraction minière.
Oil & Gas / Oil and gaz.
Energías renovables / Énergies renouvelables.
Químico / Chimie.



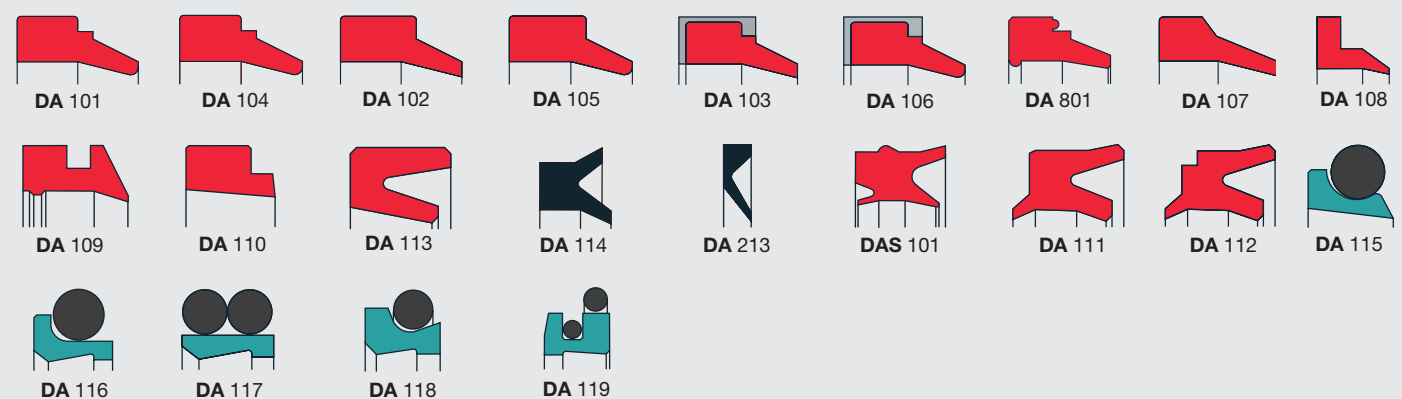
Juntas de vástago / Joints de tige



Juntas de pistón / Joints de pistons



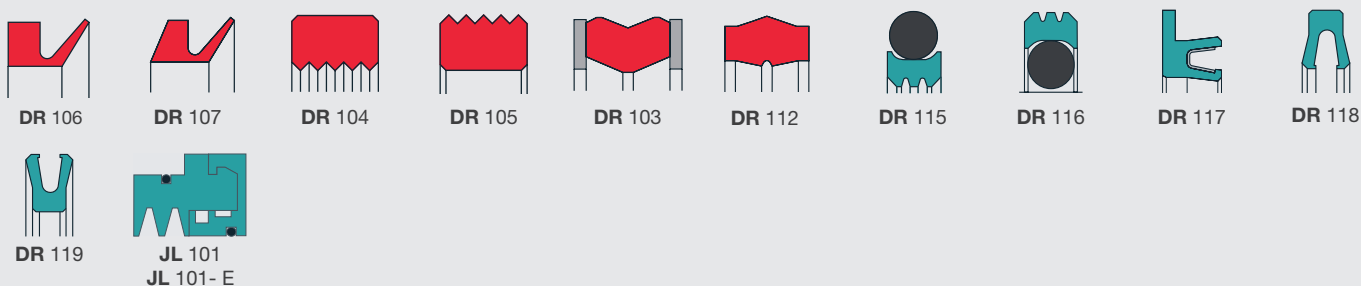
Rascadores / Racleurs



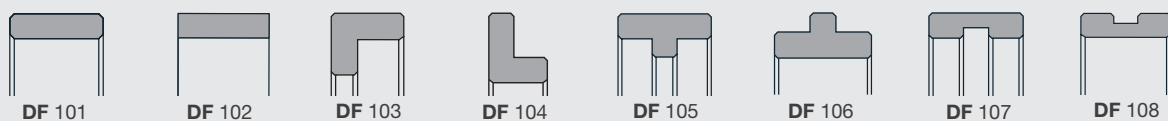
Retenes / Bagues



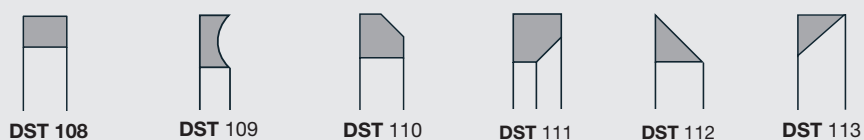
Juntas rotativas / Joints rotatifs



Guías / Guidages



Aros de apoyo / Bagues anti-extrusion



Juntas / Joints



Características de los materiales / Caractéristiques des matériaux:

Denominación del material / Dénomination du matériau	Color / Couleur	FDA	Dureza / Dureté Shore A	Dureza / Dureté Shore D	Módulo / Module 100% MPa	Resistencia a la tracción / Résistance à la traction MPa	Alargamiento de rotura / Allongement à la rupture %	Carga de desgarro / Résistance au déchirement KN/m	Peso específico / Poids spécifique g/cm³	Ensayo de abrasión / Test d'abrasion mm³	Compresión set / Compression set 24 h / 70°C - % -	Compresión set / Compression set 24 h / 100°C - % -	Temp. mín / Temp. min °C	Temp. máx / Temp. max °C
			ISO 868	ISO 868	DIN 53504	DIN 53504	DIN 53504	DIN 53515	ISO 1183	DIN 53516	ISO 815	ISO 815		
			ELASTÓMEROS / ÉLASTOMÈRES											
NBR	●		85±5		≥11	≥17	≥150	≥18	1.28	100	≤5	≤6	-30	110
NBR 73	●		75±5		≥7	≥16	≥225	≥5	1.23		≤5	≤8	-30	90
NBR W	○		85±5		≥8	≥15	≥200	≥18	1.44	140	≤7	≤9	-30	110
TNBR	●		80±5		≥9	≥14	≥140	≥15	1.27		≤6	≤9	-50	110
H-NBR	●		85±5		≥10	≥20	≥190	≥15	1.32	135	≤12	≤14	-20	150
H-NBR FDA	●	x	90±5		≥6	≥9	≥220	≥20	1.32	130	≤26	≤32	-20	150
H-NBR ED*	●		87±5		≥7	≥17	≥190	≥21	1.29	184	≤17	≤21	-15	150
EPDM Peróxido / Peroxyde	●		85±5			≥12	≥80	≥10	1.22	140	≤7	≤7	-45	130
EPDM W FDA	○	x	82±5		≥8	≥9	≥100	≥9	1.155	140	≤35		-45	130
EPDM KTW	●		85±5		≥8	≥9	≥120	≥9	1.23	140	≤9	≤14	-45	130
EPDM KTW FDA	●	x	81±5		≥8	≥9	≥120	≥9	1.1,23	140	≤15	≤14	-45	130
FPM	●		82±5		≥6	≥9	≥200	≥20	2.53	175	≤17	≤10	-20	220
FPM FDA	●	x	85±5		≥6	≥8	≥150		2.44	220	≤7	≤4	-20	220
FPM Negro/Noir	●		85±5		≥7	≥9	≥140	≥7	1.87		≤13		-20	210
FPM-ED*	●		85±5		≥6	≥10	≥200	≥20	1.86	175	≤30	≤35	-20	220
MQV	●		85±5		≥4	≥7	≥120	≥15	1.58		≤8	≤9	-60	200
MQV FDA	○	x	85±5		≥4	≥8	≥250	≥8	1.18		≤14	≤7	-60	200
MQV W FDA	○	x	85±5		≥5	≥7	≥100	≥16.4	1.47		≤27		-60	200
AFLAS	●		85±5		≥4	≥64	≥200	≥6	1.73	230	≤7	≤10	-5	200
POLIURETANOS / POLYURÉTHANES														
HPU	●	x	95±2	48±3	≥15	≥50	≥350	≥110	1.2	17	≤27	≤33	-20	115
HPU 55D	●			55±3	≥20	≥45	≥340	≥110	1.21	25	≤30	≤35	-20	115
C-HPU	●	x	96±2	50±3	≥12	≥45	≥450	≥80	1.13	20	≤30	≤35	-37	110
C-HPU 57D	●			57±3	≥20	≥45	≥340	≥110	1.21	25	≤30	≤35	-20	115
C-HPU 72D	●			70±3	≥30	≥50	≥150	≥110	1.21				-20	110
PUBL	●		95±2	48±3	≥15	≥50	≥350		1.2	17	≤27		-20	115
PUBL FDA	●	x	93±2		≥11	≥47	≥450	≥135	1.1	35	≤16		-30	105
LTPU Plus	●		96±2	50±3	≥12	≥50	≥450	≥80	1.13	20	≤30	≤35	-55	110
HTPU	●		96±2	50±3	≥11	≥45	≥500	≥80	1.217	15	≤32	≤35	-35	135
SLPU	●		96±2	48±3	≥12	≥45	≥350	≥80	1.19	15	≤30	≤35	-20	110
PUV	●		94±2	47±3	≥13	≥50	≥500	≥100	1.2	35	≤25	≤33	-30	110

Características de los materiales / Caractéristiques des matériaux:

Denominación del material / Dénomination du matériau	Color / Couleur	FDA	Dureza / Dureté Shore D													Temperatura / Température																
			Dureza por huella / Résistance aux marques (Dureté de pénétration à la bille) MPa													Min °C	Max °C															
			Peso específico / Poids spécifique g/cm³																													
			Resistencia a la tracción / Résistance à la traction MPa																													
Alargamiento a la rotura / Allongement à la rupture %													Carga límite a compresión / Résistance limite à la compression MPa		Conductividad térmica / Conductivité thermique J X 10³ / mthxK		Coeficiente de dilatación / Coefficient de dilatation K ⁻¹ x 10 ⁻⁵		Coeficiente de rozamiento / Coefficient de friction μ		Módulo de Young / Module de Young MPa											
ISO 868													DIN 53456		ISO 1183		DIN 53504		DIN 53504		DIN 53455		DIN 52612		ISO 11359				DIN 53457			
PTFE Y PTFE CON CARGAS / PTFE ET PTFE AVEC CHARGES																																
F1 PTFE Virgen	○	X	55±3	≥23	2.15	≥27	≥250	≥4	0.8	19	0.08	540	-200	260																		
F5 PTFE 05	●		57±3	≥28	2.17	≥31	≥270	≥4	0.8	19	0.08	540	-200	260																		
PTFE TFM	○		57±3	≥23	2.15	≥30	≥400		0.22	12/17		640	-200	260																		
F2 PTFE Fv Mo	●		58±3	≥27	2.26	≥16	≥185	≥8	1.1	13	0.13	1320	-200	260																		
F3 PTFE II Bronce / Bronze	●		60±3	≥33	3.11	≥22	≥200	≥10	4	8	0.13	1375	-200	260																		
F6 PTFE D46 Bronce / Bronze	●		63±3	≥35	3.2	≥24	≥170	≥10	4.2	8.5	0.15	1420	-200	260																		
F5G PTFE D05 Glass	●		60±3	≥30	2.21	≥19	≥255	≥8	1.1	10	0.13		-200	260																		
F8 PTFE D08 Glass	●		62±3	≥24	2.23	≥26	≥300	≥8	1.1	10	0.13		-200	260																		
F11 PTFE 25% Glass	○	X	60±3	≥24	2.21	≥17	≥219	≥8	1.3	10.7	0.16	1320	-200	260																		
F12 PTFE PEEK	●	X	60±3		2.05	≥21	≥220						-200	260																		
F10 PTFE EKONOL	●		56±3	≥28	2.04	≥20	≥250	≥8	5.4	8.4	0.18		-200	260																		
PTFE Conductor / Conducteur FDA	●	X	57±3	≥26	2.16	≥30	≥230						-200	260																		
PTFE Carbón/ Carbone FDA	●	X	62±3		2.10	≥13	≥60	≥10		7/12.5	0.14		-200	260																		
F4 PTFE Carbón / Carbone	●		67±3	≥35	2.06	≥12	≥45		3.5	10.9	0.17		-200	260																		
PTFE E Carbón / Carbone	●		60±3	≥30	2.14	≥24	≥250		3.5	10.9	0.18		-200	260																		
PTFE Gráfito / Graphite	●		60±3	≥26	2.13	≥14	≥110		4	11.2	0.14		-200	260																		
PLÁSTICOS TÉCNICOS / PLASTIQUES TECHNIQUES																																
POM (Poliacetal / Poliacétal)	○	X	85±3	160	1.41	≥70	≥40	88	0.25	11	0.28	3000	-45	100																		
PA (Poliamida / Polyamide)	○		85±3	153	1.13	≥80	≥40	110	0.29	8	0.4	3000	-40	110																		
UHMW-PE	○	X	61±3	36	0.93	≥40	≥50	88	0.41	15	0.25	680	-200	80																		
PEEK	●	X			1.31	≥110	≥20	137		15			-200	250																		
T4 Resina Fenólica - tejido / Résine Phénolique - tissu	●		89 Shore M		1.35			80			0.5 seco/sec 0.07 lubricado/ lubrifié		-40	120																		
DETECTABLES / DÉTECTABLES																																
POM DTC		X	Material en barras de 25 - 50 y 80 mm. Detectable mediante sistemas magnéticos. Este material se ha desarrollado para aplicaciones relacionadas con componentes en contacto con productos alimenticios, carne,leche, queso, pasta, masas de pan o pastelería, dulces, y en general en procesos de elaboración, embotellado o envasado. / Matériau en barres de 25 - 50 et 80 mm. Détectable à l'aide de systèmes magnétiques. Ce matériau a été conçu pour des applications dont les composants sont en contact avec des produits alimentaires (viande, lait, fromage, pâtes, pâte à pain ou pour les pâtisseries, gâteaux et, plus généralement, pour les procédés d'élaboration, d'embouteillage ou d'emballage. El PE (polietileno de alta densidad) tiene un peso molecular de 4,5 M, por lo que es adecuado para fabricar piezas energizadas con muelles metálicos. Todos los materiales cumplen con los requisitos FDA / Le PE (polyéthylène à haute densité) présente un poids moléculaire de 4,5 M idéal pour fabriquer des pièces énergisés avec ressorts métalliques. Tous les matériaux sont conformes aux exigences FDA.																													
PE-UHMW DTC		X																														
PEEK DTC		X																														

Además Fabricamos / Également Fabriquer...

Juntas Planas y de Brida / Joints Plats et Joints de Bride



Lidering S.A.

España

Ventas nacionales: 93 480 44 00 - 91 636 41 04

International sales: +34 93 480 44 22

Lidering S.A.R.L.

France

Tél: 04 72 67 02 67

Lidering GmbH

Deutschland

Tel. 0211 522 890 94

S.A. Lidering N.V.

Belgique - België

Tél: 00 34 93 480 44 22

www.lidering.com

email: info@lidering.com

 **Lidering**
SAFE INDUSTRY