

OKŁADZINY CIERNE FORMOWANE

Budowa:

Produkowana przez Gambit okładzina cierna formowana jest bezazbestowym materiałem prasowanym w formach zgodnie z zamówieniem klienta ewentualnie prasowana w postaci arkuszy i wycinana zgodnie z wymaganiami. Zastosowana kompozycja materiałowa oraz specjalne, ściśle kontrolowane technologie mieszania i prasowania pozwalają uzyskać jednorodny i niezawodny materiał charakteryzujący się wysokim współczynnikiem tarcia w szerokim zakresie temperatur, niskim równomiernym zużyciem oraz wysoką kulturą pracy obejmującą niewielkie zużycie powierzchni współpracujących oraz cichą i stabilną pracę. Znaczący udział składników dobrze przewodzących ciepło powoduje, że okładzina charakteryzuje się skutecznym hamowaniem również w zastosowaniach o wysokiej intensywności cykli hamowania. Zastosowanie w okładzinie czarnej formowanej włókien aramidowych gwarantuje zachowanie odpowiedniej elastyczności i odporności na pękanie.

Zastosowanie:

Okładzina cierna formowana jest przeznaczona do stosowania w hamulcach tarczowych, bębnowych, stożkowych i innych, tam gdzie: wymagane są duże siły hamowania, występuje w czasie pracy podwyższona temperatura oraz wymagana jest wysoka niezawodność materiału ciernego przy jednocześnie niewielkim zużyciu współpracującej bieżni bębna. Jest ona również zalecana w urządzeniach o dużej częstotliwości hamowania. Na życzenie klienta możliwe jest wykonanie okładziny czarnej formowanej zbrojonej i nacinanej z przeznaczeniem do zastosowania w hamulcach bębnowych.

Twardości i wersje wykonania:

Okładziny cierne formowane GC-E, GC-ES, GC-MK i GC-PZ produkuje się w dwóch twardościach standardowych i wersjach wykonania w zależności od wymagań klienta. Są one oznaczone:

- + Z - zbrojona siatką
- + N - nacinana standardowo lub wg rys klienta
- + 6 - twardość od 55° do 65° Sh D /standard/
- + 8 - twardość powyżej 75° Sh D /bardzo twarda/

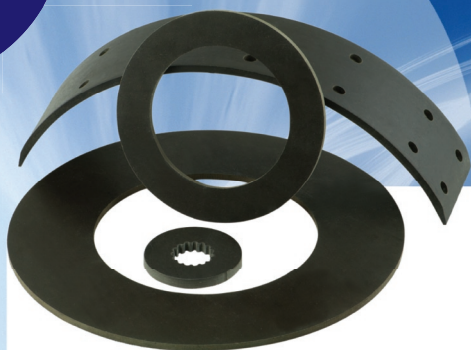
Okładziny cierne formowane GC-BO produkuje się tylko w twardości powyżej 75° Sh D i w wersjach wykonania w zależności od wymagań klienta.

Przykład oznaczenia:

- GC-E + ZN6 - okładzina zbrojona siatką, nacinana, o twardości od 55° do 65° Sh D /standard/
- GC-ES + 8 - okładzina o twardości powyżej 75° Sh D /bardzo twarda/
- GC-MK + Z - okładzina o twardości standardowej zbrojona siatką

Zaleca się zamawiać okładzinę podając kształt, wymiary i tolerancje zgodnie z WT dla danego typu okładziny lub według dokumentacji technicznej odbiorcy.

OKŁADZINY CIERNE

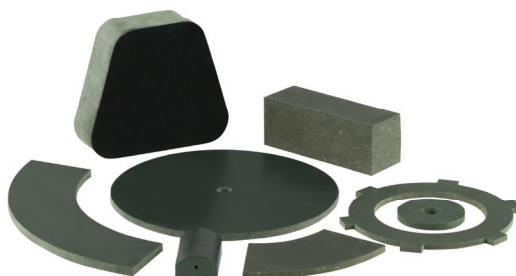


Typy produkowanych okładzin ciernych

OKŁADZINA GC-E

Dopuszczalne parametry pracy:

- maksymalny nacisk jednostkowy przy przyleganiu okładziny do bieżni hamulcowej - **3,0 N/mm²**
- maksymalna temperatura pracy ciągłej - **200 °C**
- maksymalna temperatura chwilowa - **300 °C**
- minimalny współczynnik tarcia kinetycznego (na aparacie CEZAMET) - **0,45**
- zużycie dla twardości +6 - **< 1,5 cm³/10⁷J**
- zużycie dla twardości +8 - **< 1 cm³/10⁷J**
- gęstość nie więcej niż - **1,9 g/cm³**



Uwaga: dla prawidłowej oceny temperatury pracy należy uwzględnić nie tylko temperaturę otoczenia, w którym okładzina hamulcowa jest zamontowana, ale również wzrost temperatury będący efektem wydzielania się ciepła tarcia w strefie pracy. W przypadku intensywnego hamowania temperatura może lokalnie wzrosnąć nawet o 200 °C.

OKŁADZINA GC-ES

Dopuszczalne parametry pracy:

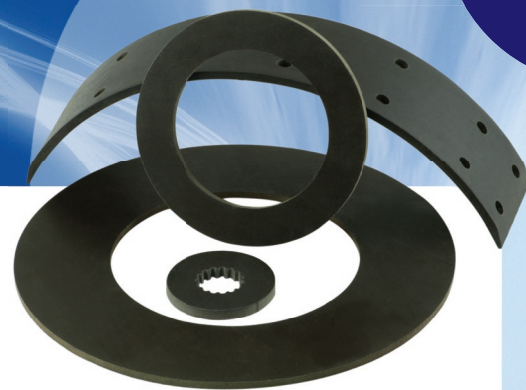
- maksymalny nacisk jednostkowy przy przyleganiu okładziny do bieżni hamulcowej - **3,0 N/mm²**
- maksymalna temperatura pracy ciągłej - **200 °C**
- maksymalna temperatura chwilowa - **300 °C**
- minimalny współczynnik tarcia kinetycznego (na aparacie CEZAMET) - **0,40**
- zużycie dla twardości +6 - **< 1,5 cm³/10⁷J**
- zużycie dla twardości +8 - **< 1 cm³/10⁷J**
- gęstość nie więcej niż - **2,1 g/cm³**



Uwaga: dla prawidłowej oceny temperatury pracy należy uwzględnić nie tylko temperaturę otoczenia, w którym okładzina hamulcowa jest zamontowana, ale również wzrost temperatury będący efektem wydzielania się ciepła tarcia w strefie pracy. W przypadku intensywnego hamowania temperatura może lokalnie wzrosnąć nawet o 200 °C.

Wszystkie podane w katalogu informacje bazują na wieloletnim doświadczeniu w produkcji tych wyrobów i ich stosowaniu. Ze względu, iż na pracę uszczelnienia w złączu ma wpływ wiele czynników wynikających ze sposobu montażu, parametrów pracy instalacji oraz uszczelnianego medium, przywołane parametry techniczne mają charakter orientacyjny i nie stanowią podstawy do rozszerzeń a specyficzne zastosowania wyrobów wymagają kontaktu z producentem.

OKŁADZINY CIERNE



OKŁADZINA GC-MK

Dopuszczalne parametry pracy:

- maksymalny nacisk jednostkowy przy przyleganiu okładziny do bieżni hamulcowej - **4,0 N/mm²**
- maksymalna temperatura pracy ciągłej - **250 °C**
- maksymalna temperatura chwilowa - **350 °C**
- minimalny współczynnik tarcia kinetycznego (na aparacie CEZAMET) - **0,45**
- zużycie dla twardości +6 - **< 1 cm³/10⁷J**
- zużycie dla twardości +8 - **< 0,5 cm³/10⁷J**
- gęstość nie więcej niż - **2,1 g/cm³**



Uwaga: dla prawidłowej oceny temperatury pracy należy uwzględnić nie tylko temperaturę otoczenia, w którym okładzina hamulcowa jest zamontowana, ale również wzrost temperatury będący efektem wydzielania się ciepła tarcia w strefie pracy. W przypadku intensywnego hamowania temperatura może lokalnie wzrosnąć nawet o 200 °C.

OKŁADZINA GC-PZ

Dopuszczalne parametry pracy:

- rezystancja powierzchniowa - **< 1x10⁹ Ω**
- maksymalny nacisk jednostkowy przy przyleganiu okładziny do bieżni hamulcowej - **3,0 N/mm²**
- maksymalna temperatura pracy ciągłej - **200 °C**
- maksymalna temperatura chwilowa - **250 °C**
- minimalny współczynnik tarcia kinetycznego (na aparacie CEZAMET) - **0,45**
- zużycie dla twardości +6 - **< 1 cm³/10⁷J**
- zużycie dla twardości +8 - **< 0,5 cm³/10⁷J**
- gęstość nie więcej niż - **2,0 g/cm³**



Uwaga: dla prawidłowej oceny temperatury pracy należy uwzględnić nie tylko temperaturę otoczenia, w którym okładzina hamulcowa jest zamontowana, ale również wzrost temperatury będący efektem wydzielania się ciepła tarcia w strefie pracy. W przypadku intensywnego hamowania temperatura może lokalnie wzrosnąć nawet o 200 °C.

Wszystkie podane w katalogu informacje bazują na wieloletnim doświadczeniu w produkcji tych wyrobów i ich stosowaniu. Ze względu, iż na pracę uszczelnienia w złączu ma wpływ wiele czynników wynikających ze sposobu montażu, parametrów pracy instalacji oraz uszczelnianego medium, przywołane parametry techniczne mają charakter orientacyjny i nie stanowią podstawy do rozszerzeń a specyficzne zastosowania wyrobów wymagają kontaktu z producentem.

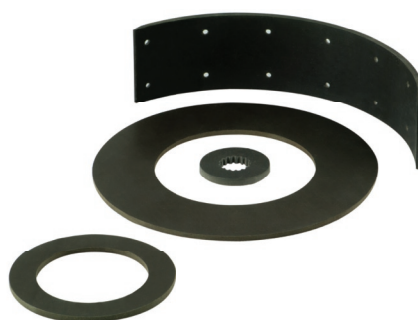
OKŁADZINY CIERNE



OKŁADZINA GC-BO

Dopuszczalne parametry pracy:

- maksymalny nacisk jednostkowy przy przyleganiu okładziny do bieżni hamulcowej - **3,5 N/mm²**
- maksymalna temperatura pracy ciągłej - **250 °C**
- maksymalna temperatura chwilowa - **350 °C**
- minimalny współczynnik tarcia kinetycznego (na aparacie CEZAMET) - **0,45**
- zużycie - **< 1 cm³/10⁷J**
- gęstość nie więcej niż - **2,2 g/cm³**



Uwaga: dla prawidłowej oceny temperatury pracy należy uwzględnić nie tylko temperaturę otoczenia, w którym okładzina hamulcowa jest zamontowana, ale również wzrost temperatury będący efektem wydzielania się ciepła tarcia w strefie pracy. W przypadku intensywnego hamowania temperatura może lokalnie wzrosnąć nawet o 200 °C.

Uznania i dopuszczenia:

Okładzina ciarna GC-E posiada prawo oznaczania znakiem „B” do zastosowań w górnictwie w przestrzeniach nie zagrożonych wybuchem.

Okładzina ciarna GC-PZ posiada prawo oznaczania znakiem „B” do zastosowań w górnictwie w przestrzeniach zagrożonych wybuchem metanu i/lub pyłu węglowego.