

CONTRÔLE DES JOINTS

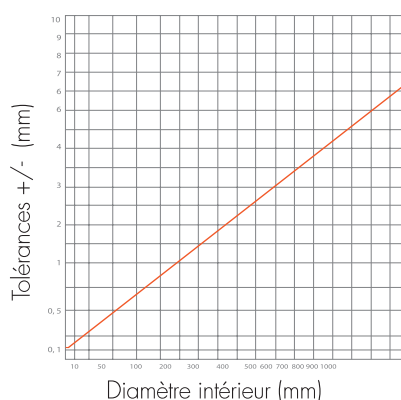
Contrôle dimensionnel

Nos joints toriques doivent répondre à des caractéristiques matière, à des tolérances dimensionnelles et à des critères d'aspect.

Ces caractéristiques sont évaluées selon les normes internationales en vigueur.

Tolérances sur le diamètre de tore (d2) selon DIN 3771/1

De (mm)	à (mm)	Tol. +/- (mm)
-	2,62	0,08
2,63	3,00	0,09
3,01	4,50	0,10
4,51	5,50	0,13
5,51	7,50	0,15
7,51	8,50	0,18
8,51	10,00	0,20



Tolérances sur le diamètre intérieur (d1) selon DIN 3771/1

Contrôle d'aspect des joints toriques

Le tableau ci-dessous indique les valeurs maximales des défauts que nous acceptons lors des contrôles d'aspect. Ces valeurs correspondent au grade N de la norme DIN 3771/4 et sont compatibles avec les usages industriels courants. Il nous est possible de répondre sur demande à des exigences plus sévères (grade S).

Catégories de défauts	Illustrations des défauts	Ref.	Limites maximales acceptables Grade N (usage général) Diamètre de tore (d2)				
			0 2,25	2,25 3,15	3,15 4,50	4,50 6,30	6,30 8,00
1- Déport (décalages ou inégalités)		e	0,08	0,10	0,13	0,15	0,15
2- Bavure (ou combinaison d'une bavure, d'un déport ou d'un cordon)		f	0,10	0,12	0,14	0,16	0,18
3- Croquage		g	0,18	0,27	0,36	0,53	0,70
		h	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
4- Plat d'ébavurage (ou écart de circularité)		i	Un écart de circularité dû à l'ébavurage peut être admis si toutefois il se raccorde progressivement au reste de la surface. Le diamètre de tore (d2) doit rester dans les tolérances.				
5- Replis (Les replis orientés radialement sont interdits)			(0,05 * d1) si plus grand que :				
		j	1,50	1,50	6,50	6,50	6,50
		k	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
6- Manque de matières (y compris arrachement au plan de joint)		l	0,60	0,80	1,00	1,30	1,70
		m	0,08	0,08	0,10	0,10	0,13
7- Corps étrangers	-	-	Interdit				

CAUSES DE DESTRUCTION

Abrasion



Fluage



Mauvais compression-set



Décompression explosive



Durcissement



Déterioration au montage



Perte de volume



Déroutage



Extrusion mécanique



Surcharge thermique



Corps étrangers



Déport



Dépôts de moulure



Weather ozone cracking



Spiral failure



SHRINKAGE DUE TO PLASTICIZER EXTRACTION



Non fil



Extrusion nibbling

