

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19

MATERIALE

Tecnopolimero a base poliammidica (PA).
 - Coperchio: colore arancio RAL 2004, finitura semi-mat, simbolo grafico "valvola".
 - Raccordo filettato con paraspruzzi: colore nero, finitura semi-mat.

GUARNIZIONE DI TENUTA

Rondella piana gomma sintetica NBR.

VALVOLA DI SOVRAPRESSIONE

Tecnopolimero con OR gomma sintetica NBR e molla acciaio INOX. Tarata a circa 0.350 bar.

VALVOLA DI ASPIRAZIONE

Dischetto di tenuta in gomma sintetica NBR e molla acciaio INOX. Tarata a circa 0.030 bar.

FILTRO D'ARIA

Filtro termolegato in poliestere (FPE) con bassa perdita di carico e alta capacità di accumulo della polvere. Classe di filtrazione attesa ISO 16890-1 Rating ISO coarse 75%, EN 779:2012 Class G4, finezza di filtrazione 10 µ.

ASTINA DI LIVELLO

Acciaio fosfatato a sezione piatta.
 A richiesta può essere fornita di lunghezze diverse da quella standard e/o completa di tratti di livello MAX-MIN.

TEMPERATURA MASSIMA DI ESERCIZIO IN CONTINUO

100°C.

CARATTERISTICHE

Il tappo SFW-P+a ha lo scopo di mantenere un polmone d'aria in pressione sopra il livello dell'olio entro i limiti stabiliti in sede di progettazione per evitare il verificarsi di deformazioni delle pareti del serbatoio. Vantaggi:

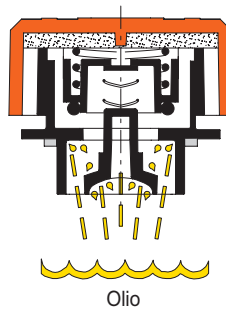
- riduce il volume d'aria in entrata nel serbatoio, riducendo l'immissione di impurità e mantenendo così filtro e olio più puliti;
 - migliora le condizioni di lavoro in aspirazione della pompa, riducendo i fenomeni di cavitazione;
 - impedisce la fuoriuscita di fluido nel caso in cui il sistema faccia parte di un complesso semovente;
 - riduce la formazione di schiuma nel fluido.
- I tappi SFW-P sono realizzati con una speciale geometria interna che si oppone alla fuoriuscita del fluido all'esterno.

DATI TECNICI

Le portate d'aria per i diversi modelli di tappi possono essere ricavate dal diagramma illustrato in funzione della differenza di pressione tra l'interno del serbatoio e l'ambiente esterno.

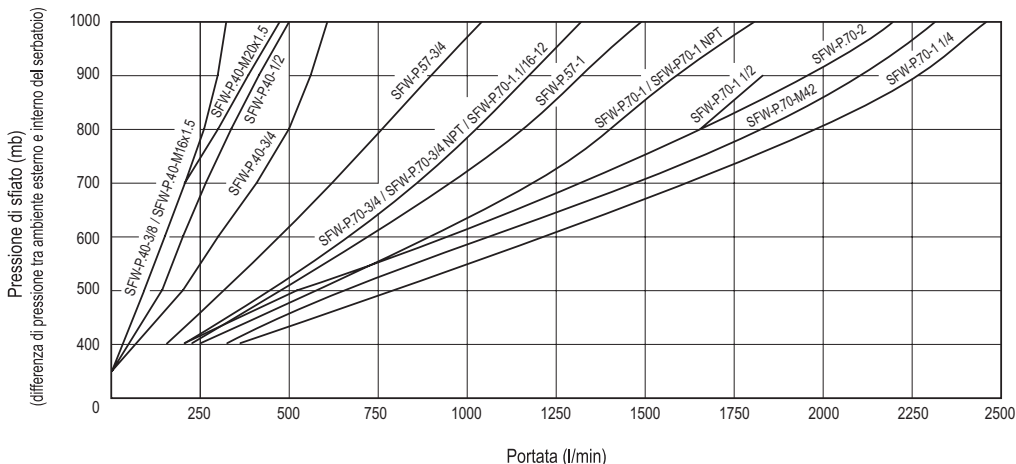


ELESA Original design



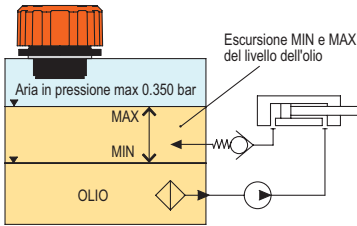
ESECUZIONI SPECIALI A RICHIESTA

- Coperchio nero.
- Valvola di sovrappressione tarata a 0.100 o 0.700 Bar.
- Raccordo filettato anche con filettatura gas conica Americana NPT - ANSI-ASME B1-20, (SFW.70-3/4-NPT).

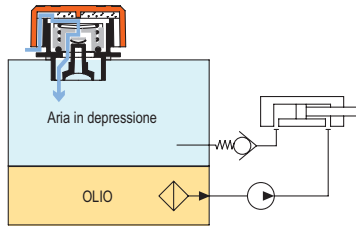


Accessori per oleodinamica

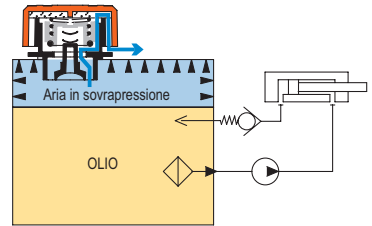
Funzionamento del tappo sfiato SFW-P in un circuito idraulico



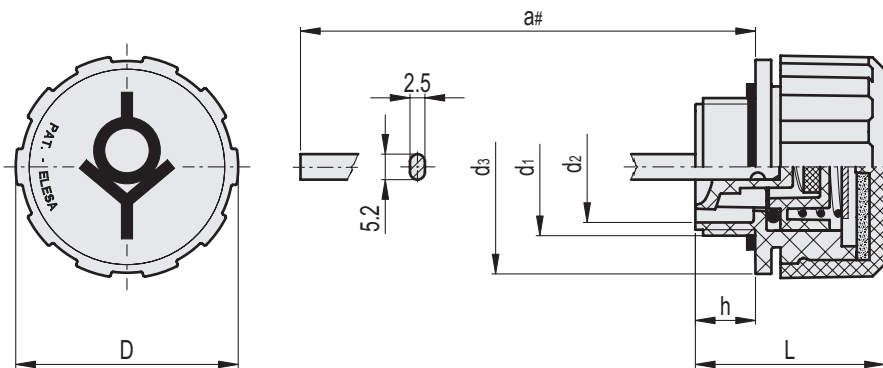
Normali condizioni di lavoro



Quando nel serbatoio si produce una depressione di circa 0.030 bar, si verifica un flusso d'aria in entrata attraverso la valvola di aspirazione.



Quando nel serbatoio si produce una sovrappressione superiore a 0.350 (o 0.700) bar, si verifica un flusso d'aria in uscita attraverso la valvola di sovrappressione.



Codice	Descrizione	D	a#	L	d1	d2	d3	h	△
54766	SFW-P.40-M16x1.5+FPE+a-350mb	42	194	36	M16x1.5	11.5	40.5	11.5	50
54768	SFW-P.40-M20x1.5+FPE+a-350mb	42	194	36	M20x1.5	15	40.5	11.5	52
54772	SFW-P.40-G3/8+FPE+a-350mb	42	194	36	G 3/8	13	40.5	11.5	50
54775	SFW-P.40-G1/2+FPE+a-350mb	42	194	36	G 1/2	15	40.5	11.5	52
54778	SFW-P.40-G3/4+FPE+a-350mb	42	194	36	G 3/4	21	40.5	11.5	51.5
54786	SFW-P.57-G3/4+FPE+a-350mb	57	190	47.5	G 3/4	19	56	13	81
54788	SFW-P.57-G1+FPE+a-350mb	57	190	47.5	G 1	26.5	56	13	82
54790	SFW-P.70-M42x2-FPE+a-350mb	70	191	59.5	M42x2	33.5	68.5	17	116
54792	SFW-P.70-G3/4-FPE+a-350mb	70	190	59.5	G 3/4	20.5	68.5	16	110
54794	SFW-P.70-G1-FPE+a-350mb	70	191	59.5	G 1	26.5	68.5	17	110
54796	SFW-P.70-G1.1/4-FPE+a-350mb	70	191	59.5	G 1.1/4	33.5	68.5	17	116
54798	SFW-P.70-G1.1/2-FPE+a-350mb	70	191	59.5	G 1.1/2	40.5	68.5	17	114
54800	SFW-P.70-G2-FPE+a-350mb	70	191	59.5	G 2	51	68.5	17	120
954792	SFW-P.70-3/4 NPT+FPE+a-350mb	70	191.5	59.5	3/4 NPT	20.5	68.5	17	112
954794	SFW-P.70-1 NPT+FPE+a-350mb	70	191.5	59.5	1 NPT	27.5	68.5	17	112
954802	SFW-P.70-1.1/16-12 SAE+FPE+a-350mb	70	191.5	59.5	1.1/16-12 SAE	20.5	68.5	17	112

Puoi scegliere lunghezze diverse da quella standard e/o aggiungere i tratti di livello MAX-MIN. Per richiedere la customizzazione, seleziona un articolo e segui la procedura guidata sul web.

