Všeobecná doporučení pro montáž

1. Zajistěte, aby byla pístová a pístnicová vedení dostatečným způsobem dimenzována. Boční síly často silně zatěžují vedení, což může způsobit poškození povrchu válce a pístnice.
2. Dbejte na to, aby tam, kde během montáže klouže těsnění, byly všechny hrany bez otřepů a dobře zaobleny. Zvláštní pozornost věnujte závitům a drážkám.
3. Vyčistěte montážní prostor, válec a pístnici od zbytků kovů a jiných nečistot. Překontrolujte před montáží, zda zástavbový prostor pro těsnění není poškozen, což by mohlo poškodit, eventuálně zničit těsnění, případně způsobit netěsnost.
4. Kde je rozdíl průměru mezi závitem a těsněním příliš malý, použijte přes závit vhodnou ochranu nebo při montáži použijte pomocné nářadí, případně montážní přípravky.
5. Kde se pro montáž používá kovové pomocné nářadí, musí být hladké, bez ostrých hran a záseků tak, aby nepoškodilo těsnění nebo kovový povrch.
6. Překontrolujte, zda jsou typy, rozměry a materiál těsnění správné a montáž je správně prováděna. Dodržujte montážní doporučení pro jednotlivé typy těsnění.
7. Zajistěte, aby těsnění bylo skladováno podle stanovených zásad a aby nebylo poškozeno. (Nejlépe je, když těsnění zůstane až do doby montáže v ochranném balení).
8. Před montáží promažte těsnění a kluzné plochy kovových částí naším univerzálním mazacím tukem HZ 103.
9. Je-li těsnění předmontováno na jednotlivých součástech (např. na pístu), zajistěte, aby těsnění nebylo vystaveno jednostranné deformaci. Dbejte na čistotu!
10. Kovové částice a jiné nečistoty je nutno z hydraulického systému odstranit. Pozor na používání tzv. čisticích hadrů uvolňujících vlákna a jiné nečistoty, které následně způsobují "nevysvětlitelné" průsaky nebo poruchy hydraulického systému.
11. V případě montáže těsnění při nízkých teplotách (v mrazu) je třeba těsnění před montáží předehřát na teplotu 20 - 30 °C, aby zkřehnutím nedošlo k jeho poškození.

Všechna trubková vedení včetně hadic musí být před uvedením do provozu pečlivě vyčištěna!
Pamatujte, že většina poruch v hydraulických obvodech je způsobena nečistotami obsaženými v hydraulické kapalině!

Univerzální mazací tuk HZ 103 (HZ 103 W)

Pro olej, vodu a emulze

Tento mazací tuk byl vyvinut pro usnadnění montáže a omezení otěru těsnicích prvků. Snadnou a šetrnou montáží je nebezpečí poškození těsnicích prvků podstatně sníženo. U vody jako hydraulického média, které má nepatrné mazací vlastnosti, je aplikací HZ 103 W (varianta pro vodní hydrauliku) tření při provozu sníženo a životnost těsnicích prvků zvýšena. Další předností je bezezbytkové rozpuštění mazacího tuku HZ 103 v hydraulickém oleji. Po rozběhové fázi přebírá mazání olej. HZ 103 neobsahuje pevné částice mazacích hmot (např. grafit), čímž zůstává olejový filtr vždy provozuschopný.

Tento katalog podléhá změnové službě 10/21