

CATALOGO | LINEA DE PRODUCTO:
2009 | SELLOS ESPECIALES MECANIZADOS

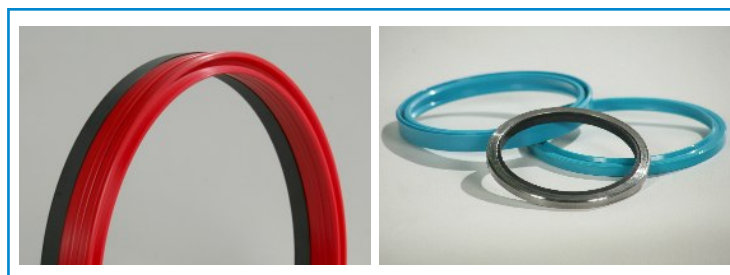
DESCRIPCION DE MATERIALES
SELLOS DE VASTAGO
SELLOS PISTON
LIMPIAVASTAGOS
GUIAS Y RESPALDOS
RETENES
USO GENERAL



 **AXIA**[®]
COMPROMISO CON LA EFICIENCIA

.Representante Oficial en Arg. 
— ex marca **Bueak+Shamban** — **TRELLEBORG**
SEALING SOLUTIONS

.Otras marcas comercializadas



Sellos especiales.

Sellos estándar



Sellos mecanizados hasta \varnothing 1.500 mm



Productos especiales moldeados y extrudidos



Desarmado, armado y prueba hidráulica de cilindros H&N



AXIA - SOLUCIÓN INTEGRAL EN SELLADO

AXIA - SOLUCIÓN INTEGRAL EN SELLADO

La **MISIÓN** de Axia consiste en proveer la solución de **mayor relación beneficio/costo** en **toda ocasión** que se necesite resolver un problema de sellado hidráulico o neumático, desarrollando en base a esto **relaciones de largo plazo** con sus clientes.

Su cumplimiento requiere contar con una **propuesta integral**, incluyendo:

- Gama completa de productos para sellado:

Amplio rango de tipos de sello

Axia provee: **Empaquetaduras - Guarniciones - Aro Sellos - Retenes - Juntas - O'rings - Bandas Guías - Otros productos**

Sellos estándar

Axia suministra sellos **originales importados** de los principales fabricantes a nivel mundial.

Siendo **Distribuidor Oficial** para Argentina de **TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS (ex Busak+Shamban)**, ofrece servicios y condiciones comerciales especialmente competitivas.

Otras marcas comercializadas: **Parker - Prädifa - Freudenberg - Simrit - Merkel - Polypac - Garlock - Hallite - Chesterton - Hunger - Etc.**

Sellos especiales mecanizados

Axia diseña y produce **sellos a medida** mediante su sistema flexible de fabricación basado en tornos CNC, **utilizando materia prima europea desarrollada específicamente** para este fin.

Capacidades:

- Plazo de entrega: Despachos en el **mismo día** de confirmación de compra
- Rango de diámetros de sello: **4 mm** hasta **1.500 mm**
- Rango de geometrías y materiales: **prácticamente ilimitados**
- Requerimiento de cantidades mínimas: **Ninguno**

Productos especiales moldeados y extrudidos

Axia desarrolla y suministra piezas especiales en diferentes tipos de elastómeros, producidas mediante procesos de moldeo o extrusión según sus características geométricas o cantidades. Para ello ha desarrollado alianzas estratégicas de largo plazo con proveedores que le garantizan el nivel de calidad de producto, servicio y competitividad que Axia exige a todas sus líneas de productos.

- Servicio integral asociado al producto:

- Ingeniería y desarrollo de soluciones en sellado
- Asistencia técnica periódica y relevamientos en planta cliente
- Desarmado, armado y prueba hidráulica de cilindros H&N
- Financiamiento de compras
- Distribución en toda la Argentina

- Calidad superior de los productos:

En general, la falla de un sello acarrea costos directos y ocultos muy superiores al del mismo sello.

En consecuencia resulta fundamental implementar soluciones en sellado basadas en productos que brinden la mayor confiabilidad posible. Atendiendo a esto, Axia integra su oferta con productos de calidad reconocida a nivel internacional, tanto en su línea de sellos estándar como en los especiales mecanizados.

SELLOS ESPECIALES MECANIZADOS

SELLOS ESPECIALES MECANIZADOS

Axia diseña y produce **sellos a medida** mediante su sistema flexible de fabricación basado en tornos CNC y software específico para la fabricación de sellos.

Habiendo desarrollado una relación comercial de largo plazo con uno de los dos principales proveedores a nivel mundial de materiales para la producción de sellos mecanizados, la empresa DMH GmbH de Austria, Axia **maximiza la calidad** de sus productos **en forma competitiva**.

Capacidades:

- Plazo de entrega: despachos en el **mismo día** de confirmación de compra.*
- Posibilidad sujeta al tipo de material y complejidad del desarrollo.
- Rango de diámetros de sello: **4 mm** hasta **1.500 mm**.
- Rango de geometrías y materiales: prácticamente **ilimitados**.
- Requerimiento de cantidades mínimas: generalmente **ninguno**.

Gama de perfiles:

El sistema de producción flexible de Axia posibilita la fabricación de sellos prácticamente sin restricciones en cuanto a la geometría o lotes mínimos de producción.

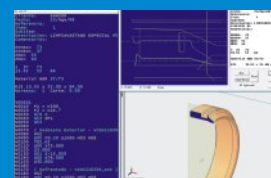
Además, una de las principales fortalezas de Axia es su capacidad para diseñar soluciones especiales profundamente adaptadas a la medida de problemas particulares de sellado que cualquier cliente pueda presentar. Esto lo logra en base a vastos conocimientos y experiencia particulares en el rubro, adquiridos a lo largo de años de trabajo integrado con la empresa TECNOCROM S.A., el mayor fabricante de cilindros hidráulicos y neumáticos especiales de la Argentina.

En consecuencia, se destaca que Axia no limita su oferta a un conjunto restringido y pre-definido de productos, sino que por el contrario su fortaleza es la generación de soluciones eficientes totalmente a medida de cada problema de sellado que se presente.

Por cuestiones de agilidad de pedido y producción, se exponen en este catálogo un conjunto de perfiles típicos, comprendiendo los tipos de sellos más comunes del mercado, y sus principales características técnicas.

Materiales:

La variedad de materiales que Axia utiliza es también muy amplia y cambiante en función a la aparición de necesidades especiales. Pero existe un conjunto de materiales básicos que responden a la gran mayoría de las aplicaciones y por ese motivo también son presentados en este catálogo.



* Posibilidad sujeta al tipo de material y complejidad del requerimiento.



PRINCIPALES MATERIALES UTILIZADOS POR AXIA *

Elastómeros		Polímeros		Metales	
E. Termoplásticos (TPE)		Cauchos		Termoplásticos	
P2 HPU	Poliuretano resistente a la hidrólisis Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G1 NBR	Caucho de acrilonitrilo-butadieno Europrene - Krynac - Breon - Nipol N - Perbunan NT	R1 POM	Polioximetileno (Resina Acetálica) Delrin - Ultraform - Hostaform
P4 HPU 55D	Poliuretano resistente a la hidrólisis - 55 Shore D Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G2 FKM	Caucho de fluorocarbono Viton - Dai-El - Fluorel - Tecnoflon FPM	R2 PA	Poliamida Nylon - Ultramid - Durethan
P5 HPU 57D	Poliuretano resistente a la hidrólisis - 57 Shore D Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G3 EPDM	Caucho de etilpropilendieno Dutral - Keltan - Vistalon - Buna EP	R3 UHMW-PE	Poliétileno de ultra alto peso molecular ---
P6 HPU 70D	Poliuretano resistente a la hidrólisis - 70 Shore D Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G4 VMQ	Caucho de silicona Elastoseal - Rhodorsil - Silastic - Silopren	R4 PEEK	Polieteretercetona ---
P7 LT-PU	Poliuretano para baja temperatura Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G5 T-NBR	Caucho de acrilonitrilo-butadieno para baja temperatura ---	T1 PTFE virgen	Politetrafluoretileno sin carga Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
P8 HT-PU	Poliuretano para alta temperatura Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G6 H-NBR	Caucho de acrilonitrilo-butadieno para alta temperatura Therban - Zetpol	T2 PTFE carga MoS2	Politetrafluoretileno cargado con disulfuro de molibdeno Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
P9 SL-PU	Poliuretano auto-lubricado con carga de lubricantes sólidos Zurcon - Molythane - PolyMyte - Elastolan - Hytrel - Adiprene - Vulcollan	G7 H-NBR 90A	H-NBR 90 Shore A ---	T3 PTFE carga vidrio	Politetrafluoretileno cargado con vidrio Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
		G8 FEPM	Elastómero copolímero de tetrafluoroetileno-propileno Aflas	T4 PTFE carga bronce	Politetrafluoretileno cargado con bronce Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
				T5 PTFE carga carbon	Politetrafluoretileno cargado con carbon Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
				T6 PTFE carga grafito	Politetrafluoretileno cargado con grafito Teflon - Turcite - Turcon Hostaflon
				M1 ACERO	---
				M2 BRONCE	---
				M3 ALUMINIO	---
				M4 ACERO INOXIDABLE	---

CODIGO AXIA	ABREVIATURA
Descripción	
Nombres Comerciales Principales.	

(*) Consultar disponibilidad de materiales no mencionados en este listado.

DATOS DE MATERIALES

PRINCIPALES MATERIALES UTILIZADOS POR AXIA *

		Elastómeros										
		E. Termoplásticos (TPE)							Cauchos			
Propiedad	Norma	Unidad	P2 HPU	P4 HPU 55D	P5 HPU 57D	P6 HPU 70D	P7 LT-PU	P8 HT-PU	P9 SL-PU	G1 NBR	G2 FKM	G3 EPDM
colour			Red	Yellow	Yellow	Black	Blue	Natural	Grey	Black	Brown	Black
hardness	ISO 868	SHORE A	95±2				96±2	96±2	96±2	85±5	85±5	85±5
hardness	ISO 868	SHORE D	48±3	55±3	57±3	70±3	47±3	50±3	48±3			
modulus 100%	DIN 53 504	MPa	15	20	20	30	12	11	12	11	6	
tensile strength	DIN 53 504	MPa	50	45	45	50	50	45	45	17	9	12
elongation at break	DIN 53 504	%	350	340	350	150	550	500	350	150	200	80
compressive strength	DIN 53 455	MPa										
tear strength	DIN ISO 34-1 methode B	kN/m	110	110	110	110	80	80	80	18	20	10
spec. gravity	ISO 1183	kg/m ³	1200	1210	1160	1210	1170	1170	1190	1320	2530	1220
rebound elasticity	DIN 53 512	%								20	7	37
abrasion	DIN 53 516	mm ³	17	25	25		17	15	15	100	175	140
compression set 24h 70°C 25% deflection	ISO 815	%	27	30	30		27	32	30	5	17	7
compression set 24h 100°C 25% deflection	ISO 815	%	33	35	35		33	35	35	6	10	7
coefficient of friction (dynamic) dry; v=0,6 m/s; p=0,05 MPa; t=5 h		μ										
min. service temperature		°C	-20	-20	-30	-20	-50	-35	-20	-30	-20	-45
max. service temperature		°C	115	115	110	110	110	135	110	110	220	130
max. service temp. (Short)		°C						150			300	180



DATOS DE MATERIALES

PRINCIPALES MATERIALES UTILIZADOS POR AXIA *

Cauchos					Termoplásticos				Fluoropolímeros					
G4	G5	G6	G7	G8	R1	R2	R3	R4	T1	T2	T3	T4	T5	T6
VMQ	T-NBR	H-NBR	H-NBR 90A	FEPM	POM	PA	UHMW-PE	PEEK	PTFE virgen	PTFE carga MoS2	PTFE carga vidrio	PTFE carga bronce	PTFE carga carbon	PTFE carga grafito
Blue	Black	Green	Black	Black	White	Natural	Natural	Brown	White	Grey	Turquoise	Brown	Black	Brown
85±5	80±5	85±5	90±5	85±5										
					85±3	85±3	61±3	87±2	55±3	58±3	60±3	60±3	67±3	60±3
4	9	10	6	4										
7	14	20	9	6	70	80	40	93	27	16	19	22	12	16
120	140	190	220	200	40	40	50	20	250	185	255	200	45	140
					88	110	88	42	4	8	8	10		
15	15	15	20	6										
1580	1270	1320	1320	1730	1410	1310	930	1310	2150	2260	2210	3110	2060	2130
35	50	30	30	10										
		135	130	230										
8	6	12	26	40										
9	9	14	32	10										
				30	0.28	0.40	0.25	0.53	0.08	0.13	0.13	0.13	0.17	0.14
-60	-50	-20	-20	-5	-45	-40	-200	-60	-200	-200	-200	-200	-200	-200
200	110	150	150	200	100	110	80	250	260	260	260	260	260	260
300		180		230										

(*) Consultar disponibilidad de materiales no mencionados en este listado.

RANGO DE PRINCIPALES PERFILES

SELLOS DE VASTAGO							
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS	
		min (°C)	max (°C)				
V01A 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V01B 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V01C 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V01D 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V01E 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V01F 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16		
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16		
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16		
V02A 	sello						
	o'ring						
	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5		40
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		16
V02B 	sello						
	o'ring						
	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5		40
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		16
V03A 	sello						
	respaldo						
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	-20	+115	0,5		50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	-30	+110	0,5		20
V03B 	sello						
	respaldo						
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	-20	+115	0,5		50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	-30	+110	0,5		20
V04A 	sello						
	respaldo						
	o'ring						
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-20	+115		0,5
V04B 	sello						
	respaldo						
	o'ring						
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-20	+115		0,5

SELLOS DE VASTAGO (cont.)								
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS		
		min (°C)	max (°C)					
V05A 	sello							
	o'ring							
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
V05B 	sello							
	o'ring							
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
V05C 	sello							
	o'ring							
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		30	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		30	
V05D 	sello							
	o'ring							
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
V06A 	sello							
	cargador							
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
V07N 	intermedias							
	base							
	tapa							
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	POM (R1) METAL	-20	+115		0,5	50
V08A 	sello							
	respaldos							
	HPU (P2)	POM (R1) PTFE (T4)		-20	+115		0,5	50
	NBR (G1)	POM (R1) PTFE (T4)		-30	+110		0,5	20
V09A 	HPU (P2)							
	NBR (G1)							
	FKM (G2)							
	EPDM (G3)							
V10A 	HPU (P2)							
	NBR (G1)							
	FKM (G2)							
	EPDM (G3)							
V22A 	HPU (P2)							
	NBR (G1)							
	FKM (G2)							
	EPDM (G3)							
V77N 	s. anterior							
	s. posterior							
	HPU (P2)	HPU (P2)	-20	+115	0,5		50	
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		20	

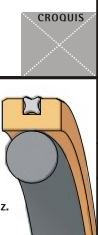
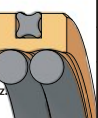

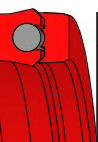

RANGO DE PRINCIPALES PERFILES

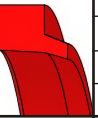

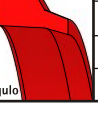
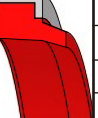
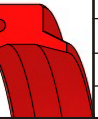
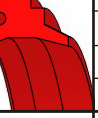
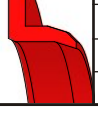
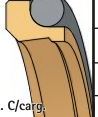
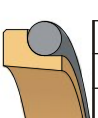
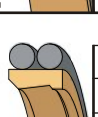


SELLOS DE PISTON								
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS		
		min (°C)	max (°C)					
P01A 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40	U simétrica hidráulica		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16			
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16			
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16			
P01B 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40	U asimétrica hidráulica		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16			
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16			
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16			
P01C 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40	U simétrica neumática		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16			
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16			
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16			
P01D 	HPU (P2)	-20	+115	0,5	40	U asimétrica neumática		
	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16			
	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16			
	EPDM (G3)	-45	+130	0,5	16			
P02A 	sello	o'ring				U con o'ring simétrica		
	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5		40	
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		16	
	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	0,5		16	
	EPDM (G3)	EPDM (G3)	-45	+130	0,5		16	
P02B 	sello	o'ring				U con o'ring asimétrica		
	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5		40	
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		16	
	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	0,5		16	
	EPDM (G3)	EPDM (G3)	-45	+130	0,5		16	
P03A 	sello	respaldo				U simét. Hidrául. c/respaldo		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	-20	+115	0,5		50	
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	-30	+110	0,5		20	
	FKM (G2)	METAL	-20	+220	0,5		20	
	EPDM (G3)	METAL	-45	+130	0,5		20	
P03B 	sello	respaldo				U asimét. hidrául. c/respaldo		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	-20	+115	0,5		50	
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	-30	+110	0,5		20	
	FKM (G2)	METAL	-20	+220	0,5		20	
	EPDM (G3)	METAL	-45	+130	0,5		20	
P04A 	sello	respaldo	o'ring			U simétrica c/respaldo y o'ring		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-20	+115		0,5	50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-30	+110		0,5	20
	FKM (G2)	METAL	FKM (G2)	-20	+220		0,5	20
	EPDM (G3)	METAL	EPDM (G3)	-45	+130		0,5	20
P04B 	sello	respaldo	o'ring			U asimétrica c/respaldo y o'ring		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-20	+115		0,5	50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	NBR (G1)	-30	+110		0,5	20
	FKM (G2)	METAL	FKM (G2)	-20	+220		0,5	20
	EPDM (G3)	METAL	EPDM (G3)	-45	+130		0,5	20
P05A 	sello	o'ring				Banda deslizante plana con o'ring		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		50	

SELLOS DE PISTON (cont.)								
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS		
		min (°C)	max (°C)					
P05B 	sello	o'ring				Banda deslizante escalonada c/o ring		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		50	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		50	
P05C 	sello	o'ring				Banda deslizante c/o ring aplic. Liv.		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		30	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		30	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		35	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		35	
P05D 	sello	o'ring				Banda deslizante c/o ring simple efecto		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		50	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		50	
P06A 	sello	Cargador				Banda deslizante c/cargador rectangular		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		40	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		40	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	-30	+110	10,0		50	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	-20	+220	10,0		50	
P07N 	intermedias	base	tapa			multi-v		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	POM (R1) METAL	-20	+115		0,5	50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	POM (R1) METAL	-30	+110		0,5	20
	FKM (G2)	PTFE (T4) METAL	PTFE (T4) METAL	-20	+220		0,5	20
	EPDM (G3)	PTFE (T4) METAL	PTFE (T4) METAL	-45	+130		0,5	20
P08A 	sello	respaldos				t-ring		
	HPU (P2)	POM (R1) METAL	PTFE (T4)	-20	+115		0,5	50
	NBR (G1)	POM (R1) METAL	PTFE (T4)	-30	+110		0,5	20
	FKM (G2)	PTFE (T4)		-20	+220		0,5	20
	EPDM (G3)	PTFE (T4)		-45	+130		0,5	20
P09A 	HPU (P2)			-20	+115	0,5	16	
	NBR (G1)			-30	+110	0,5	16	
	FKM (G2)			-20	+220	0,5	16	
	EPDM (G3)			-45	+130	0,5	16	
P10A 	HPU (P2)			-20	+115	0,5	16	
	NBR (G1)			-30	+110	0,5	16	
	FKM (G2)			-20	+220	0,5	16	
	EPDM (G3)			-45	+130	0,5	16	
P12A 	sello	cargador	respaldos			Compacto con respaldos		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	POM (R1)	-30	+110		1,5	30
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	METAL	-20	+220		1,5	30
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	POM (R1)	-30	+110		1,5	40
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	METAL	-20	+220		1,5	40
P12B 	sello	cargador	respaldos			Compacto con respaldos y guías		
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	POM (R1)	-30	+110		1,5	30
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	METAL	-20	+220		1,5	30
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	POM (R1)	-30	+110		1,5	40
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	METAL	-20	+220		1,5	40
P15A 	sello	o'ring				Tipo psp		
	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5		40	
	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5		16	
	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	0,5		16	
	EPDM (G3)	EPDM (G3)	-45	+130	0,5		16	

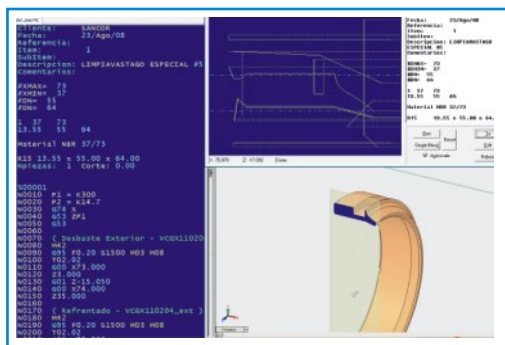
RANGO DE PRINCIPALES PERFILES

SELLOS DE PISTON (cont.)							
CODIGO	materiales principales			Temperat.		Veloc. max	Pres. max
				min (°C)	max (°C)		
P16A 	sello	o'ring	quad-ring				
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	2,0	30
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	2,0	30
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	2,0	40
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	2,0	40
P16B 	sello	o'ring	quad-ring				
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	3,0	40
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	3,0	40
	PTFE c/mol (T4)	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	3,0	50
P22A 	HPU (P2)			-20	+115	0,5	40
	NBR (G1)			-30	+110	0,5	16
	FKM (G2)			-20	+220	0,5	16
	EPDM (G3)			-45	+130	0,5	16
P23A 	sello u	pedestal	o'ring				
	HPU (P2)	HPU (P2)	NBR (G1)	-20	+115	0,5	40
	NBR (G1)	NBR (G1)	NBR (G1)	-30	+110	0,5	16
	FKM (G2)	FKM (G2)	FKM (G2)	-20	+220	0,5	16
P77N 	s. anterior	s. posterior					
	HPU (P2)	HPU (P2)		-20	+115	0,5	50
	NBR (G1)	NBR (G1)		-30	+110	0,5	20
	FKM (G2)	FKM (G2)		-20	+220	0,5	20
	EPDM (G3)	EPDM (G3)		-45	+130	0,5	20

LIMPIAVASTAGOS							
CODIGO	materiales principales			Temperat.		Veloc. max	Pres. max
				min (°C)	max (°C)		
L01A 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L01B 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L01C 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L02A 	limpiador	respaldo					
	HPU (P2)	POM (R1) METAL		-20	+115	1,0	
	NBR (G1)	POM (R1) METAL		-30	+110	1,0	
	FKM (G2)	METAL		-20	+220	1,0	
L03A 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L03B 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L05A 	HPU (P2)			-20	+115	1,0	
	NBR (G1)			-30	+110	1,0	
	FKM (G2)			-20	+220	1,0	
	EPDM (G3)			-45	+130	1,0	
L06A 	limpiador	cargador					
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)		-30	+110	10,0	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)		-20	+220	10,0	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)		-30	+110	10,0	
L06B 	limpiador	cargador					
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)		-30	+110	10,0	
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)		-20	+220	10,0	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)		-30	+110	10,0	
L07A 	limpiador	cargador					
	PTFE c/mol (T2)	NBR (G1)		-30	+110	10,0	
	PTFE c/mol (T2)	FKM (G2)		-20	+220	10,0	
	PTFE c/brce (T4)	NBR (G1)		-30	+110	10,0	
	PTFE c/brce (T4)	FKM (G2)		-20	+220	10,0	

EJEMPLO DE DESARROLLO DE UN SELLO ESPECIAL:

Limpiavástago especial desarrollado para ser aplicado en amortiguadores de competición



Etapa de diseño y generación del programa para torno CNC.



Foto del sello terminado.

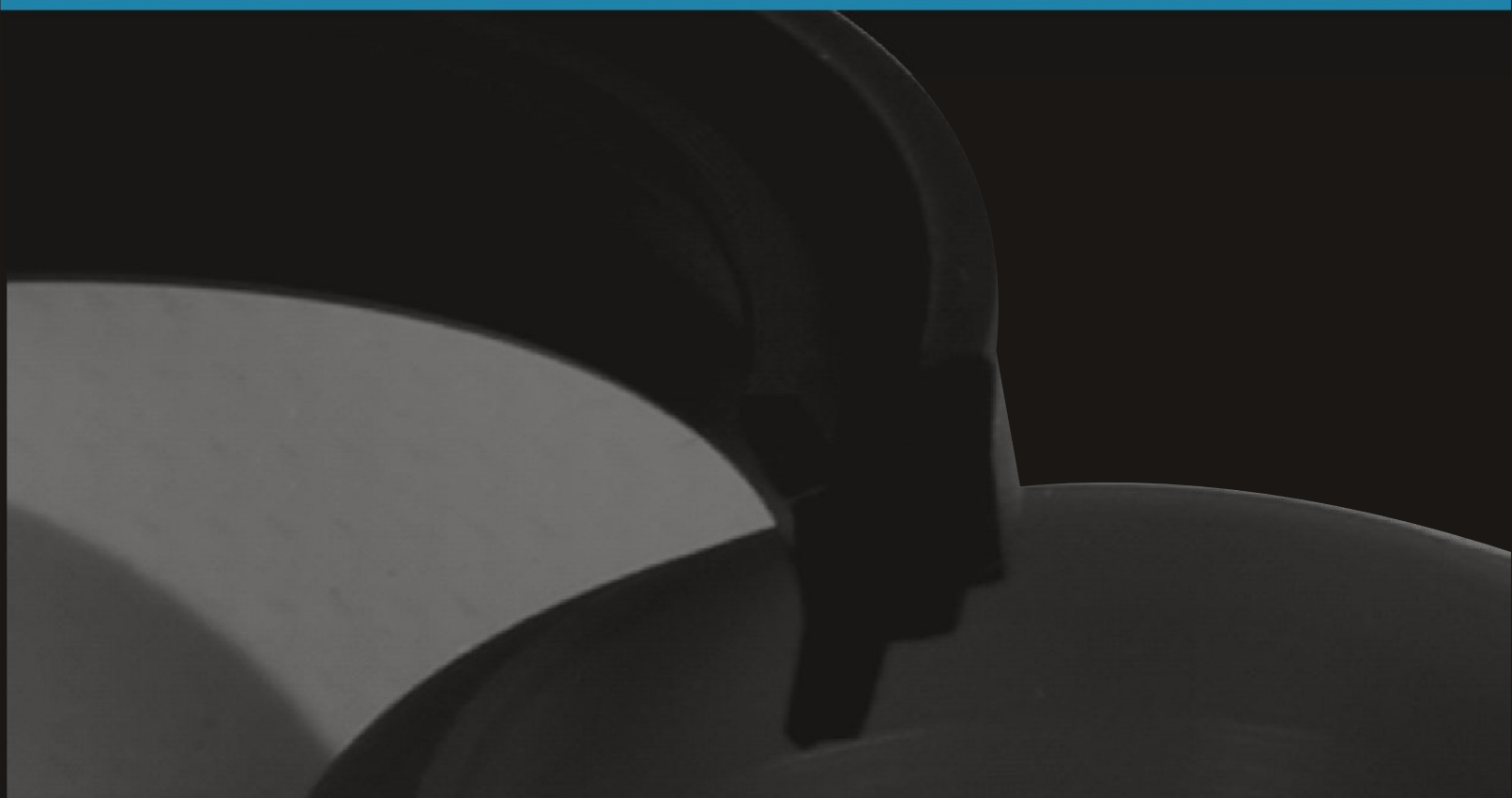


RANGO DE PRINCIPALES PERFILES

GUIAS Y RESPALDOS						
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Carga max	CROQUIS
		min (°C)	max (°C)			
G01A	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G01B	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G01C	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G02A	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G02B	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G02C	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G02D	POM (R1)	-45	+100	4,0	25	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	5,0	3	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	5,0	5	
G03A	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
G03B	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
G03C	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
G03D	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
G04A	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
G04B	POM (R1)	-45	+100	-	-	
	PTFE c/mol (T2)	-200	+260	-	-	
	PTFE c/brce (T4)	-200	+260	-	-	
	HPU (P2)	-20	+115	-	-	

RETENES						
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS
		min (°C)	max (°C)			
R01A	retén					
	HPU (P2)	-20	+115	7,0	0,05	
	NBR (G1)	-30	+110	7,0	0,05	
	FKM (G2)	-20	+220	7,0	0,05	
	EPDM (G3)	-45	+130	7,0	0,05	
R01B	retén					
	HPU (P2)	-20	+115	7,0	0,05	
	NBR (G1)	-30	+110	7,0	0,05	
	FKM (G2)	-20	+220	7,0	0,05	
	EPDM (G3)	-45	+130	7,0	0,05	
R02A	retén					
	HPU (P2)	-20	+115	7,0	0,05	
	NBR (G1)	-30	+110	7,0	0,05	
	FKM (G2)	-20	+220	7,0	0,05	
	EPDM (G3)	-45	+130	7,0	0,05	
R02B	retén					
	HPU (P2)	-20	+115	7,0	0,05	
	NBR (G1)	-30	+110	7,0	0,05	
	FKM (G2)	-20	+220	7,0	0,05	
	EPDM (G3)	-45	+130	7,0	0,05	
R03A	retén					
	PTFE c/mol (T2)	-30	+110	1,0	30	
	PTFE c/mol (T2)	-20	+220	1,0	30	
	PTFE c/mol (T4)	-30	+110	1,0	30	
R04A	HPU (P2)	-20	+115	10,0	-	
	NBR (G1)	-30	+110	10,0	-	
	FKM (G2)	-20	+220	10,0	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	10,0	-	
R04B	HPU (P2)	-20	+115	10,0	-	
	NBR (G1)	-30	+110	10,0	-	
	FKM (G2)	-20	+220	10,0	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	10,0	-	

USO GENERAL						
CODIGO	materiales principales	Temperat.		Veloc. max	Pres. max	CROQUIS
		min (°C)	max (°C)			
X01A	HPU (P2)	-20	+115	-	-	
	NBR (G1)	-30	+110	-	-	
	FKM (G2)	-20	+220	-	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	-	-	
X02A	HPU (P2)	-20	+115	-	-	
	NBR (G1)	-30	+110	-	-	
	FKM (G2)	-20	+220	-	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	-	-	
X03A	HPU (P2)	-20	+115	-	-	
	NBR (G1)	-30	+110	-	-	
	FKM (G2)	-20	+220	-	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	-	-	
X04A	HPU (P2)	-20	+115	-	-	
	NBR (G1)	-30	+110	-	-	
	FKM (G2)	-20	+220	-	-	
	EPDM (G3)	-45	+130	-	-	



Casa central y fábrica:

Ruta 19-km 4,8 (3016) Santo Tomé, (Santa Fe), Arg.
Tel.Fax (54-342) 474-9410 / 474- 9380 / 499-0084
ventas@axia.com.ar / administracion@axia.com.ar
www.axia.com.ar

Urgencias y asesoramiento técnico:

Santa Fe y Entre Ríos: (0342) 156 - 319683
Buenos Aires: (011) 155 - 6321580
Córdoba: (0351) 153 - 411546
Resto del País: (0342) 154 - 079715