

Reibmaterial R 732

REX Reibmaterialien werden aus hochwertigen Rohstoffen unter Berücksichtigung ökologischer und arbeitsmedizinischer Belange hergestellt. Die Produkte sind konform mit dem Elektro- und Elektronikgerätegesetz entsprechend 2002/95/EG (RoHS). Die Produktion ist lösemittelfrei.

- kunstharz- kautschukgebunden
- metallfrei
- faserverstärkt
- abriebfest
- asbestfrei
- lösungsmittelfrei

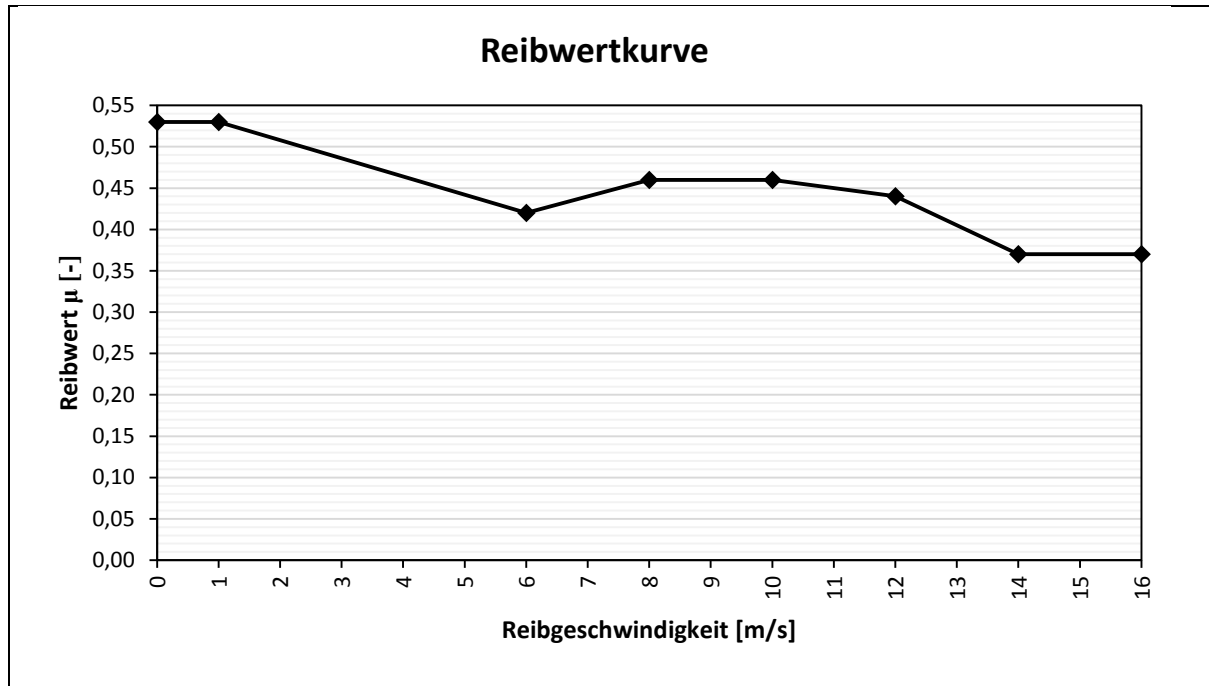
Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Prüfparameter	Einheit	Meßwert ¹⁾
Dichte	DIN 53479	20 °C	g/cm ³	1,60
Zugfestigkeit	DIN 53455	20 °C	N/mm ²	42
Druckfestigkeit	Rex-PV51	20 °C	N/mm ²	92
Biegefestigkeit	DIN 53452	20 °C	N/mm ²	86
Härte Shore D	Rex-PV15	20 °C		88
Wärmeausdehnungskoeffizient längs	Rex-PV52	20-120 °C	1/K	1,54x10⁻⁵
Temperaturbelastbarkeit Dauer Kurzzeitig	Rex-PV53	48h 1h	°C °C	300 °C 300 °C
Chem. Beständigkeit				weitgehend ölbeständig
Reibwert statisch μ		20		0,53

¹⁾ DIN 7708: „Die an Norm-Probekörpern gefundenen Eigenschaftswerte sind Werkstoffkennwerte und gelten nicht für beliebig gestaltete und hergestellte Pressteile.“

Diagramm

Reibwert in Abhängigkeit der Reibgeschwindigkeit



Material: R 732
Temperatur: ca. 80 °C

Lieferform:

Formgepreßte Teile nach Zeichnung oder Muster

Anwendungen:

Brems- und Kupplungsbeläge im allg. Maschinenbau
Rotoren für Magnetbremsen
Bremsbacken für Sattelbremsen

Die Angaben und Daten basieren auf Versuchen nach Rex Prüfparametern und Prüfvorschriften. Sie gelten als unverbindliche Beratung und müssen in jeder Anwendung, speziell für die Höhe des Reibwertkoeffizienten, mit den jeweiligen Anwendungsparametern überprüft werden.

Stand: 03/2020