

FW 522

Descripción y ámbitos de aplicación

FW 522 es un material a base de fibras de aramida ligadas con NBR con un inserto de chapa de acero. El material de sellado combina una excelente resistencia al aceite y al combustible con una buena estabilidad a la compresión. El FW 522 se utiliza para juntas de culata sin reapriete en motores de gasolina y de gasóleo.



1. Información general del producto

Color	gris
Temperatura máx.	250 °C

2. Datos técnicos

2.1 Características generales

Magnitud de medición	Valor	Norma de ensayo
Espesor del material blando (cada lado)	0,35 – 0,8 mm	
Espesor de la chapa	0,20/0,25/0,30 mm	
Espesor	0,9 – 1,8 mm	
Densidad	1,8 – 2,0 g/cm³	DIN 53 105 Tl. 1
Pérdida por ignición	≤ 16 %	DIN 52911
Compresibilidad	5 – 11 %	ASTM F36 J
Recuperación elástica	≥ 35 %	ASTM F36 J
Resistencia a la tracción, transversal	≥ 30 N/mm²	DIN 52910
Estabilidad a la compresión (50 N/mm², 16 h/300 °C)	≥ 38 N/mm²	DIN 52913

ElringKlinger AG
Max-Eyth-Straße 2 | D-72581 Dettingen/Erms
Tel. +49 7123 724-799 | Fax +49 7123 724-798
elring@elring.de | www.elring.com



2.2 Resistencia a sustancias químicas

Sustancia química	Característica	Temperatura [°C]	Desviación respecto al valor inicial [%]
			5h
Aceite ASTM n.º 3	Aumento de espesor (%)	150	≤ 4
	Aumento de peso (%)	150	≤ 8
Combustible ASTM B	Aumento de espesor (%)	23 ± 2	≤ 6
	Aumento de peso (%)	23 ± 2	≤ 10
Agua/glicol (1:1)	Aumento de espesor (%)	HR	≤ 4
	Aumento de peso (%)	HR	≤ 6

3. Presentación

FW 522 puede suministrarse como una junta lista para ser instalada según el plano o en forma de lámina.