



Coussinets KS PERMAGLIDE®

Recommandations pour le collage de coussinets

Collage de coussinets

Si l'ajustage serré n'est pas suffisant pour la fixation des coussinets ou si le goupillage/vissage n'est pas rentable, il est possible de recourir par exemple à la technique moins coûteuse du collage. Selon l'application, le collage peut être, par exemple

- un collage rigide, par exemple à base de résine époxy (EP),
- une liaison souple, avec par exemple des colles polyuréthanes à réaction (PUR)

Veiller à toujours utiliser une couche de colle d'épaisseur homogène, qui doit être orientée et durcir sous contrainte. Une retouche mécanique est souvent indispensable pour obtenir la planéité nécessaire des revêtements de glissement et des guidages. Il est possible d'utiliser, à cet effet, des matériaux spéciaux avec une surépaisseur sur la couche de glissement, par exemple les matériaux KS PERMAGLIDE® P21 et P201 avec une surépaisseur d'environ 0,15 mm sur la couche de

glissement. Nous recommandons de ne pas retoucher les matériaux P1 ou les matériaux sans entretien. Des matériaux spéciaux sont disponibles sur demande et en fonction du besoin.

Choix des colles

Pour les collages métalliques, une bonne adhérence est offerte, par exemple, par les colles Araldite® de Huntsman Advanced Materials, car elles possèdent une bonne rigidité.

Vous trouverez une vue d'ensemble du spectre d'adhérence de même que des informations complémentaires sur le traitement et la préparation des partenaires à coller auprès des fabricants de colles.

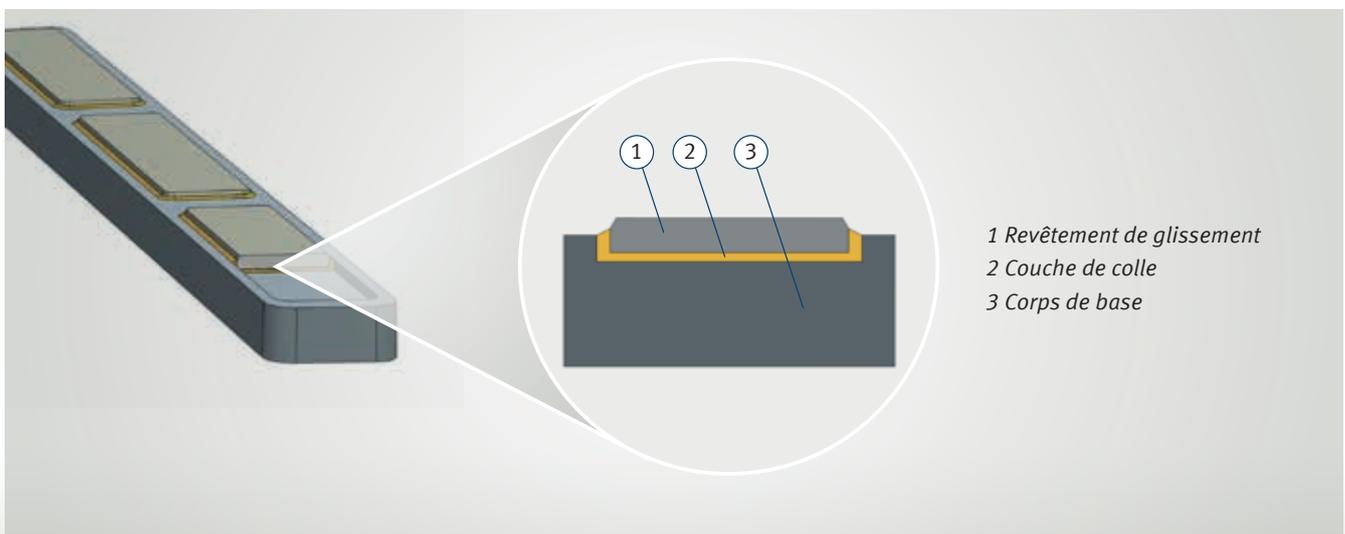
Recommandation : Se renseigner sur le collage auprès des fabricants de colles, notamment à propos du choix de la colle, de la préparation des surfaces, du durcissement, de la solidité, de la plage de températures et de l'élasticité.



Attention :

Les collages ne doivent pas subir de contraintes thermiques élevées :

- EP environ +80 °C au maximum
 - PUR environ +130 °C au maximum
- Nous recommandons de sceller le bourrelet de colle après le durcissement à l'aide de silicones, par exemple. Ne jamais faire tomber de colle sur la couche de rodage ou de glissement.



Barrette de glissement collée

- 1 Revêtement de glissement
- 2 Couche de colle
- 3 Corps de base



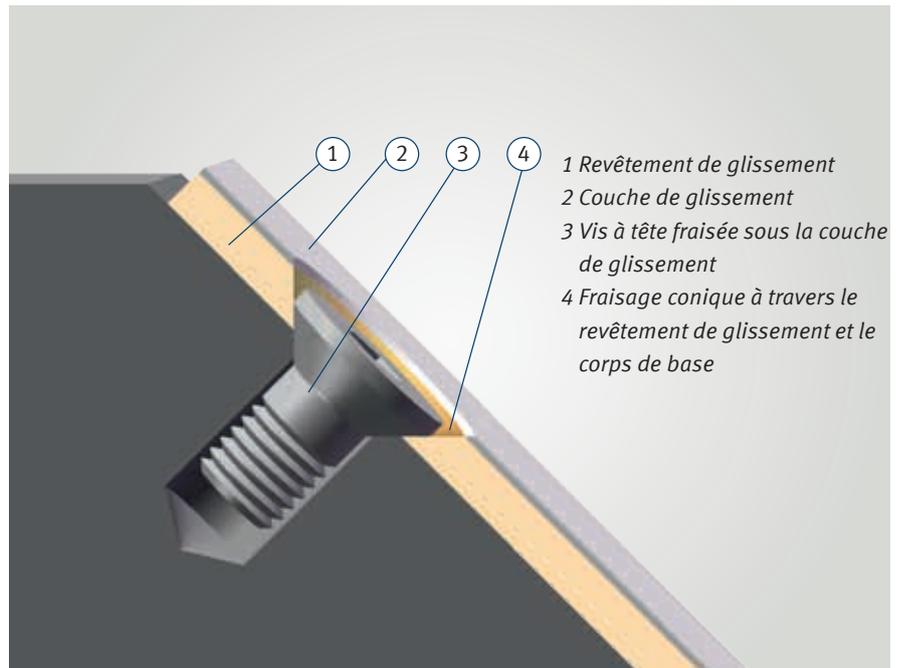
Autres possibilités de fixation

• Perçage et vissage

Les revêtements de glissement sont généralement vissés. Le vissage nécessite de réaliser des perçages pour vis à tête fraisée à travers le revêtement et dans le corps de base. La tête de la vis doit se trouver nettement en-dessous de la couche de glissement.

• Incorporation de barrettes de glissement dans des poches

Les revêtements de glissement soumis à une pression permanente peuvent être incorporés dans leur corps de base dans des poches. La profondeur de fraisage maximale des poches est de 1,5 mm avec une tôle de 2,5 mm d'épaisseur et de 2,0 mm avec une tôle de 3,06 mm d'épaisseur. Les poches ne doivent incorporer que le dos support des barrettes, de sorte que le dépassement du revêtement de glissement soit suffisant.



Fixation par perçage et vissage

Pour davantage d'informations sur les techniques d'assemblage, par exemple l'emboîtement et l'évidement dans le corps, voir la Service Information KS PERMAGLIDE® SI 1425 et le catalogue KS PERMAGLIDE®, n° d'article 50003863-03.