

Dernières innovations

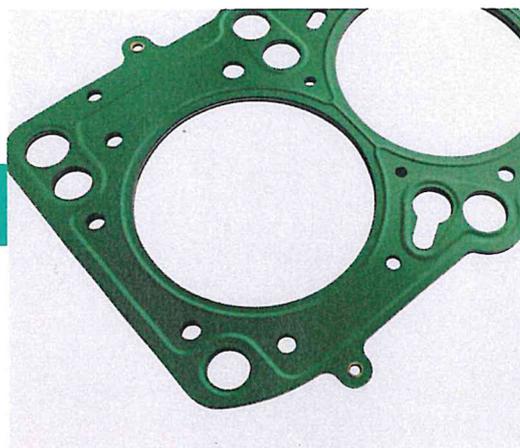
Nos nouveaux joints **CORIUSIM™** et **CORIOUSEAL™** sont la preuve irréfutable que nous sommes à l'écoute des besoins des professionnels de l'après-vente. Cette nouvelle gamme de joints verts vous garantit non seulement une étanchéité parfaite, mais également d'excellentes performances dès le montage du joint.

CORIOUSEAL™

Revêtement PTFE : excellentes propriétés thermiques et chimiques non adhérentes

- Insertion soudée pour améliorer la résistance à l'usure
- Démontage facile grâce au revêtement PTFE

- Élastomère technique hautes performances
- Étanchéité optimale
- Convient à la plupart des états de surface sur les moteurs remis à neuf
- Propriétés anti-friction du joint améliorées
- Amélioration de l'étanchéité au démarrage



CORIUSIM™

Étanchéité optimale sur surfaces rugueuses

- Imprégné de SIM1™ et durcissement rapide
- Tranches de découpe imprégnées pour une étanchéité parfaite au passage des fluides

- Prêt à s'adapter aux surfaces de la culasse et du bloc
- Capacité de micro-adhérence renforcée
- Des performances et une résistance accrues
- Remplacement de la technologie Astadur
- Ne contient pas de solvants organiques
- Contribue à minimiser la déformation de l'alésage pour réduire la consommation d'huile et optimiser les performances des segments

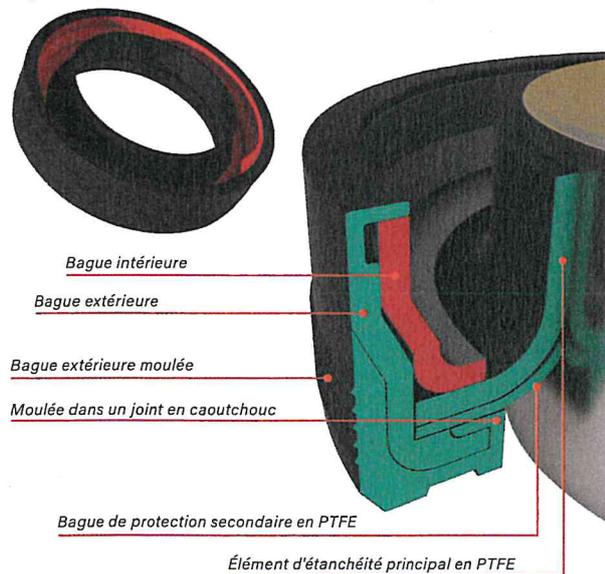


L'ÉTANCHÉITÉ SOUS PRESSION

Comprendre la technologie d'étanchéité avec du PTFE

PRÉSENTATION DE LA BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ EN PTFE

Les matériaux utilisés pour les bagues d'étanchéité ont été mis au point au fil des ans en réponse à des exigences de performance accrues. Les matériaux élastomères utilisés pour les bagues d'étanchéité ont été changés pour fournir des niveaux plus élevés de fiabilité et de résistance à la température. L'utilisation de PTFE (polytétrafluoroéthylène) pour les bagues d'étanchéité est devenue plus courante. Non seulement elle offre une excellente résistance à la grande diversité d'huiles trouvées dans les moteurs modernes, mais fournit également un coefficient de frottement plus faible.

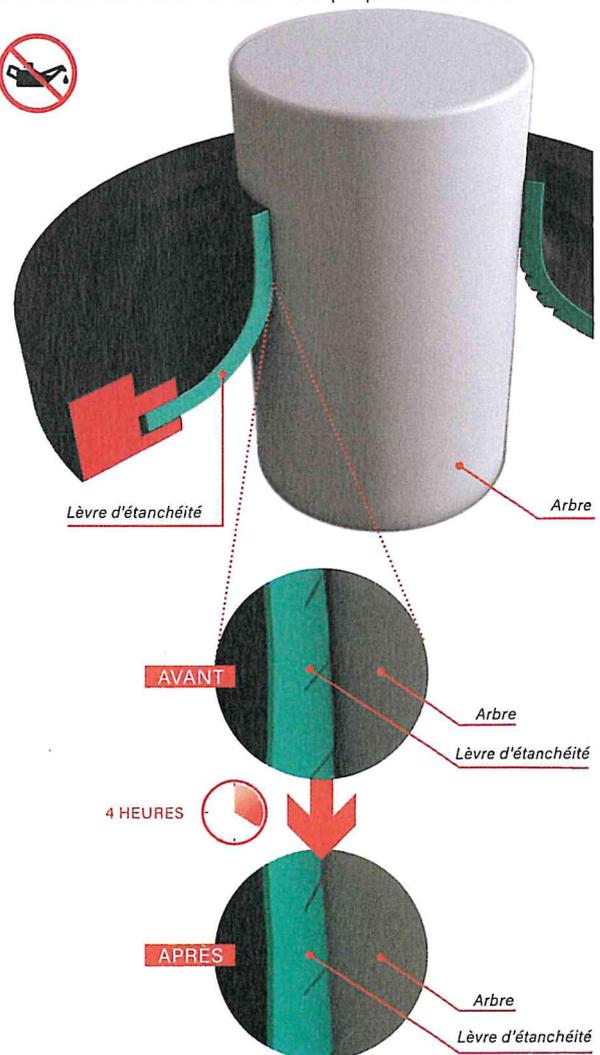


CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Excellente résistance chimique aux attaques et à la contamination par l'huile moteur.
- Offre une fiabilité plus importante et supporte des intervalles de vidange plus longs.
- Offre une résistance à la température supérieure et est donc adaptée pour les moteurs modernes.
- Réduit l'usure de l'arbre en raison de frottements réduits.

RÔDAGE SUR ARBRE SEC

Les bagues en PTFE nécessitent une technique d'assemblage différente lors du montage sur un moteur. Le joint est normalement livré avec un collier de montage en plastique qui s'adapte sur l'arbre. Le collier est retiré et la bague d'étanchéité a besoin d'un minimum de quatre heures pour s'adapter à l'arbre. Lors de ce processus, aucune huile ne doit être utilisée et toutes les surfaces doivent être propres et sèches.



BAGUES D'ÉTANCHÉITÉ INTÉGRÉES EN PTFE

Goujons de
centrage extrudés

Joint périphérique collé en
caoutchouc acrylique

Élément d'étanchéité
collé en PTFE

Bague de protection auxiliaire en
caoutchouc acrylique

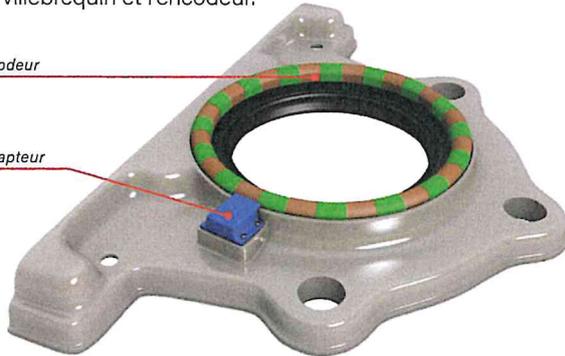
Pour les bagues d'étanchéité coté distribution, le logement de bague d'étanchéité et le joint sont souvent d'un seul bloc, connu sous le nom de bague d'étanchéité intégrée qui fournit un meilleur niveau d'étanchéité. La conception de ces bagues d'étanchéité intégrées signifie que le remplacement des éléments d'étanchéité individuels n'est pas possible et que l'unité devra être remplacée comme élément complet.

MODULE D'ÉTANCHÉITÉ AVEC ENCODEUR INTÉGRÉ

Le module peut également contenir le capteur de position du vilebrequin et l'encodeur.

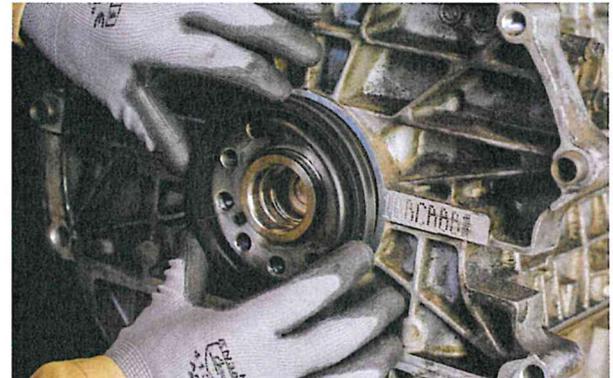
Codeur

Capteur



CONSEILS ET ASTUCES

- Les bagues en PTFE nécessitent un ajustement soigneux à l'aide du collier de montage en plastique fourni.
- Ne retirez pas le collier en plastique avant le montage et évitez de toucher la lèvres en PTFE pour éviter toute contamination.
- Montez toujours la bague sur un arbre propre et sec, sans huile ni graisse.
- Serrer complètement les boulons utilisés pour le montage d'une bague intégrée avant de retirer le collier en plastique.
- Après avoir retiré le collier en plastique, faites 2 rotations complètes, attendez 4 heures pour que la bague recouvre l'arbre avant de démarrer le moteur.



CAMPUS



Découvrez d'autres outils techniques et de formations techniques :

La meilleure manière d'apprendre. Tout ce que vous avez toujours voulu savoir sur l'automobile ! Quand et où vous le souhaitez, gratuitement

www.fmccampus.eu • info@fmccampus.eu

Site Web du catalogue en ligne disponible 24/7
Visitez www.fmecat.eu

ENGINE EXPERTISE
BY **FEDERAL-MOGUL**
MOTORPARTS



GLYCO

GOETZE

Niral

Payen