

- Beim Einbau über Gewinde sollte zwischen die Dichtung und dem Gewinde ein geeigneter Schutz eingesetzt werden.
- Bei Vormontage einzelner Bauteile ist darauf zu achten, daß die vormontierten Dichtungen keiner einseitigen Belastung und damit Verformung ausgesetzt sind.
- Mäßige Erwärmung (bis ca. 60° C) der Dichtungen in Hydrauliköl, sowie das Aufbringen von Mineralfetten oder -ölen auf Dichtungen und Metallteilen erleichtert die Montage.

### Anleitung zur Montage von PTFE-Kolbendichtungen:

Um eine sichere Montage zu gewährleisten, sind die auf den Einzelprospekten angegebenen Maße, Toleranzen und Oberflächen unbedingt einzuhalten.

Zuerst wird der O-Ring in die Nut eingelegt. Kolbendichtungen bis ca. 100 mm Nenndurchmesser und radialer Dicke von über 1,6 mm sollten mit Montagewerkzeugen vorsichtig aufgedehnt und in die Nut eingeschnappt werden (siehe Zeichnung).

Kolbendichtungen über 100 mm Nenndurchmesser können auch von Hand gedehnt und montiert werden. Dabei ist darauf zu achten, daß der Profildichtring möglichst gleichmäßig und nicht zu weit aufgedehnt wird.

Eventuell vorhandene Führungsbandnuten können mit dünnen Blech- oder Kunststoffbändern überbrückt werden. Dies verhindert, daß die Dichtung in diese Nuten einschnappt.

Bei Montageproblemen aufgrund zu kurzer Einführschrägen oder zu großer Dehnung empfehlen wir den Einsatz einer Kalibrierhülse (siehe Zeichnung). Die Montagewerkzeuge werden vorzugsweise aus Metall oder Polyamid gefertigt.

