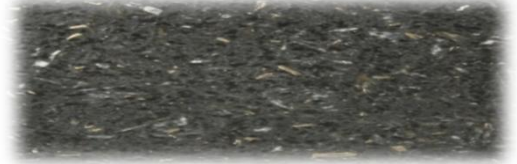


INNO FRICTION GmbH
Industriestraße 7
D-57577 Hamm/Sieg
☎ +49 2682 708 0

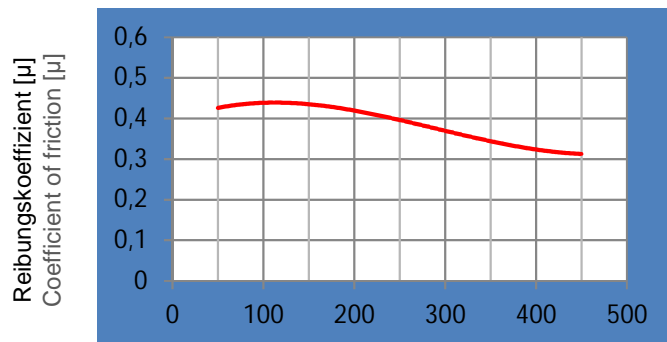
Anwendungstechnik / Application engineering
E-Mail: frank.steinbauer@innofriction.com
E-Mail: dennis.bischopink@innofriction.com
www.innofriction.com

Technische Daten
Technical Data

T-567



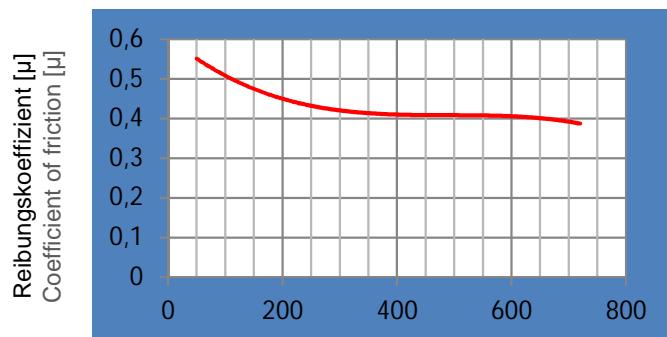
Reibwert - Charakteristik aus Teilbelaguntersuchungen
Friction - characteristic from partial lining tests



Prüfbedingung / Test conditions:

Belagabmessung / *Square measure:* 48,5 cm²
Gegenmaterial / *Contact material:* GG 26
Schwungmasse / *Flywheel mass:* 26 kgm²

$v = 10 \text{ m/s}$
 $P = 150 \text{ N/cm}^2$
Arbeits-temperatur [°C]
Working temperature [°C]



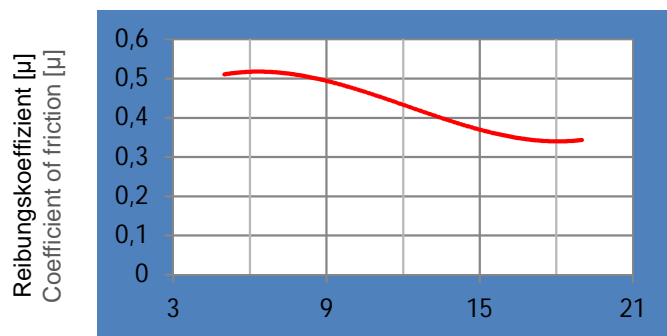
Materialbeschreibung

RoHS konformer Werkstoff mit Kunstharzbindung, glasfaserverstärkt mit ferromagnetischen Metallanteilen, temperatur-, druck- und verschleißfest.

Material description:

RoHS compliant resin/rubber bound friction material, glass fibre-reinforced with ferromagnetic metal content, temperature stable, pressure and wear resisting.

$T_A = 100 \text{ °C}$
 $v = 10 \text{ m/s}$
Flächen-
druck [N/cm²]
Surface pressure [N/cm²]



Empfohlenes Einsatzgebiet:

Verzahnte Reibbeläge, Rutschkupplungen und Überlastkupplungen. Klemm- und Haltebremsen. Azimut Bremssysteme in Windkraftanlagen

Recommended Application:

Toothed friction materials, slipping clutches and overload clutches. Gripping and retaining brake Yaw brake systems for wind turbines.

$T_A = 100 \text{ °C}$
 $P = 150 \text{ N/cm}^2$
Gleit-
geschwindigkeit [m/s]
Sliding speed [m/s]

Technische Daten
Technical Data

T-567

Physikalische Stoffwerte <i>Physical Properties</i>	Norm <i>Standard</i>	Prüfparameter <i>Test parameter</i>	Messwert <i>Test result</i>	Einheit <i>Unit</i>
Dichte <i>Density</i>	DIN 53479	20 °C	2,2	g/cm ³
Kugeldruckhärte (HRB) <i>Ball Hardness (HRB)</i>	ASTM D 785 -65	20 °C Ø12,70 mm	110	—
Wärmeleitfähigkeit <i>Heat Conductivity</i>	Conductometer	120 °C	1,1	W/mK
Zul. Zugbelastung <i>Permitted Tension Load</i>	DIN 53455	20 °C	15	N/mm ²
Zul. Druckbelastung <i>Permitted Pressure Load</i>	DIN 53454	20 °C	60	N/mm ²
Zul. Scherbelastung <i>Permitted Shearing Load</i>	ISO 6311	20 °C	7	N/mm ²
Zul. Biegebelastung <i>Permitted Bending Load</i>	DIN 53452	20 °C	30	N/mm ²
E - Modul (Druck) <i>E - Modulus (Pressure)</i>	DIN 53454	20 °C	2,3	kN/mm ²
Wärmedehnung <i>Heat Dilatation</i>	Dilatometer	20 °C - 200 °C	30	10 ⁻⁶ * 1/K

Empfohlene Betriebswerte <i>Recommended Operation Conditions</i>	Wert <i>Value</i>	Einheit <i>Unit</i>	Chemische Beständigkeit <i>Chemical Resistance</i>	
Max. zul. Flächenpressung <i>Max. permitted Surface Pressure</i>	500	N/cm ²	Bremsflüssigkeit <i>Brake fluids</i>	gut <i>good</i>
Max. zul. Gleitgeschwindigkeit <i>Max. permitted Sliding Speed Pressure</i>	20	m/s	Wasser <i>Water</i>	gut <i>good</i>
Max. zul. Reibflächentemperatur, kurz <i>Max. permitted Temperature short term</i>	400	°C	Schmierstoffe <i>Lubricants</i>	gut <i>good</i>
Max. zul. Reibflächentemperatur, dauer <i>Max. permitted Temperature long term</i>	250	°C	Treibstoffe <i>Fuel</i>	mäßig <i>mediocre</i>

Bearbeitung <i>Processing</i>	Schnittgeschwindigkeit <i>Cutting Speed</i>	Vorschub <i>Feed Rate</i>	Schneidstoff <i>Cutting - Material</i>
Bohren <i>Drilling</i>	80 - 120 m/min	0,2 - 0,5 mm/U	Hartmetall oder Diamant <i>Carbid or Diamond</i>
Drehen / Fräsen <i>Turning / Milling</i>	120 - 250 m/min	0,1 - 0,3 mm/U	Hartmetall oder Diamant <i>Carbid or Diamond</i>
Schleifen <i>Grinding</i>	30 m/s	10 m/min	Scheibe oder Band <i>Grinding Disk or Abrasive Belt</i>

Anmerkung: Mit Reibflächentemperatur ist die mittlere Flächentemperatur an Scheibe oder Trommel gemeint. Die kurzzeitig zul. Reibflächentemperatur darf nur für Sekunden auftreten, da sonst der Reibwerkstoff bleibende Schäden erleiden kann. Das Zusammentreffen aller maximal zul. Belastungen soll nicht gleichzeitig auftreten. Bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten kann keine Gewähr übernommen werden. Wegen der großen Varianz der Einsatzbedingungen sollten die ermittelten Werte nur bei der Vorauswahl des Reibmaterials helfen. Eine Prüfung im Originalaggregat ist in jedem Fall erforderlich. Bei besonderen Einsatzbedingungen ist eine Rückfrage bei unseren Anwendungstechnikern empfehlenswert.

Remarks: The temperature is the average surface temperature on the disk or drum friction surface. The permitted short term temperature is not allowed longer than a few seconds, otherwise it can cause irreversible damage to the friction material. Tests in the original applications are necessary. In case of special operation conditions, it is recommended to contact our application engineers.