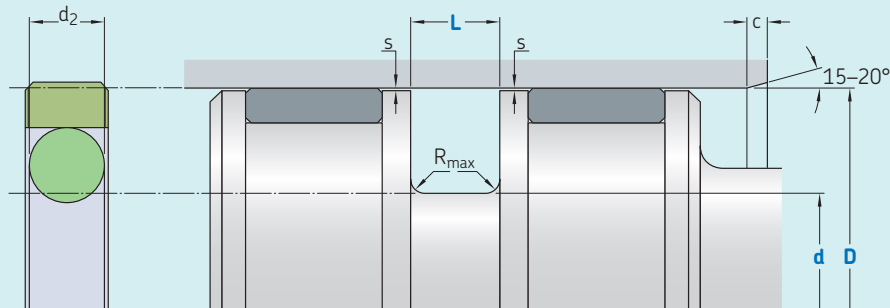


K08-D



Ordering dimensions in **blue**

	Surface roughness TPU/ PTFE	
	R_{tmax}	R_a
	μm	
Sliding surface	$\leq 2,5 / \leq 2^*$	0,05–0,2
Bottom of groove	$\leq 6,3$	$\leq 1,6$
Groove face	≤ 15	≤ 3

Bearing area: 50–95% and a cutting depth of 0,5 R_z based on $C_{ref} = 0\%$
 *Lower value valid for PTFE

Standard dimensions								Maximal radial extrusion gap			
D	d	L	R_{max}	c	d ₂	s*					
H9	d	L	R_{max}	c	d ₂	100 bar	200 bar	400 bar	600 bar		
over	incl.	+ 0,2				mm					
mm						mm					
TPU and SKF Ecowear 1000											
10	15	D – 4,9	2,2	0,4	2,5	1,78	0,30	0,20	0,15	0,05	
15	40	D – 7,5	3,2	0,6	3,5	2,62	0,40	0,30	0,20	0,10	
40	80	D – 11	4,2	1,0	4,5	3,53	0,50	0,40	0,30	0,20	
80	133	D – 15,5	6,3	1,3	5,0	5,33	0,50	0,40	0,30	0,20	
133	330	D – 21	8,1	1,8	6,0	7,00	0,70	0,50	0,40	0,20	
330	670	D – 24,5	8,1	1,8	8,0	7,00	0,70	0,50	0,40	0,20	
670	1 000	D – 28	9,5	2,5	10,0	8,40	0,80	0,70	0,50	0,30	
1 000	3 000	D – 38	13,8	3,0	12,0	12,00	1,10	0,80	0,70	0,40	
PTFE											
10	15	D – 4,9	2,2	0,4	2,5	1,78	0,30	0,20	0,15	0,05	
15	40	D – 7,5	3,2	0,6	3,5	2,62	0,40	0,25	0,15	0,05	
40	80	D – 11	4,2	1,0	4,5	3,53	0,40	0,25	0,20	0,10	
80	133	D – 15,5	6,3	1,3	5,0	5,33	0,50	0,30	0,20	0,10	
133	330	D – 21	8,1	1,8	6,0	7,00	0,60	0,35	0,25	0,15	
330	670	D – 24,5	8,1	1,8	8,0	7,00	0,60	0,35	0,25	0,15	
670	1 000	D – 28	9,5	2,5	10,0	8,40	0,70	0,50	0,30	0,20	
1 000	2 000	D – 38	13,8	3,0	12,0	12,00	1,00	0,70	0,60	0,30	

* The extrusion gap referred to is valid up to 80 °C and valid for the side opposite to the pressure side; higher temperatures require lower values.

Ordering example

Profile
 D x d x L [mm]
 Sealing material / Energizer

K08-D
100 x 84,5 x 6,3
X-ECOPUR / NBR 70 or SKF Ecoflon 3 / NBR 70

Operating parameters

Material Seal	Energizer	Temperature		Speed ¹⁾	Pressure ²⁾
		from	to	max	max
		°C		m/s	bar (MPa)
■ X-ECOPUR	NBR 70	-30	+100	5	600 (60)
■ X-ECOPUR	MVQ 70	-55	+100	5	600 (60)
■ G-ECOPUR 54D	NBR 70	-30	+100	5	600 (60)
■ G-ECOPUR 54D	MVQ 70	-55	+100	5	600 (60)
■ X-ECOPUR H	NBR 70	-30	+100	5	600 (60)
■ X-ECOPUR H	MVQ 70	-55	+100	5	600 (60)
■ X-ECOPUR S	NBR 70	-30	+100	5	600 (60)
■ X-ECOPUR S	MVQ 70	-55	+100	5	600 (60)
■ SKF Ecoflon 2	NBR 70	-30	+100	10	600 (60)
■ SKF Ecoflon 2	FPM 75	-20	+200	10	600 (60)
■ SKF Ecoflon 3	NBR 70	-30	+100	10	600 (60)
■ SKF Ecoflon 3	FPM 75	-20	+200	10	600 (60)
■ SKF Ecoflon 4	NBR 70	-30	+100	10	600 (60)
■ SKF Ecoflon 4	FPM 75	-20	+200	10	600 (60)
■ SKF Ecowear 1000	NBR 70	-30	+90	5	400 (40)
■ SKF Ecowear 1000	MVQ 70	-55	+90	5	400 (40)

IMPORTANT NOTE: The stated operating conditions represent general indications. It is recommended not to use all maximum values simultaneously.

¹⁾ Surface speed limit values are valid only in the presence of a lubrication film.

²⁾ Pressure ratings depend on the size of the extrusion gap.