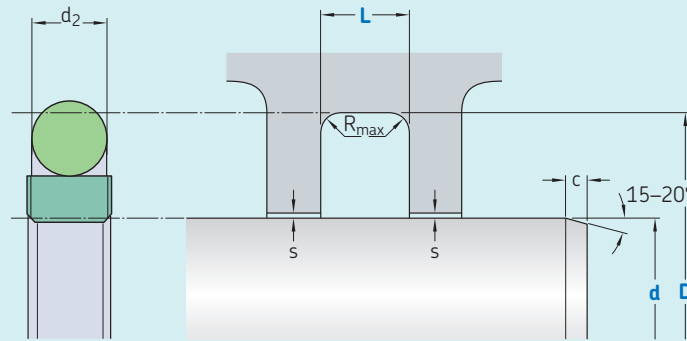


# S09-D



Ordering dimensions in **blue**

Surface roughness **TPU/ PTFE**

	$R_{tmax}$	$R_a$
	μm	

**Sliding surface**  $\leq 2,5 / \leq 2^* 0,05-0,3/0,2^*$

**Bottom of groove**  $\leq 6,3$        $\leq 1,6$

**Groove face**       $\leq 15$        $\leq 3$

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	f8	D	L	$R_{max}$	c	$d_2$	$s^*$			
over	incl.	H10	+ 0,2				100 bar	200 bar	400 bar	600 bar
mm							mm			
TPU and SKF Ecowear 1000										
<b>4</b>	<b>8</b>	$d + 4,9$	2,2	0,4	2,5	1,78	0,3	0,30	0,20	0,10
<b>8</b>	<b>19</b>	$d + 7,3$	3,2	0,6	3,5	2,62	0,4	0,30	0,20	0,10
<b>19</b>	<b>38</b>	$d + 10,7$	4,2	1,0	4,5	3,53	0,5	0,40	0,30	0,20
<b>38</b>	<b>200</b>	$d + 15,1$	6,3	1,3	5,0	5,33	0,5	0,40	0,30	0,20
<b>200</b>	<b>256</b>	$d + 20,5$	8,1	1,8	6,0	7,00	0,7	0,50	0,40	0,20
<b>256</b>	<b>650</b>	$d + 24,0$	8,1	1,8	8,0	7,00	0,7	0,50	0,40	0,20
<b>650</b>	<b>1 000</b>	$d + 27,3$	9,5	2,5	10,0	8,40	0,8	0,70	0,50	0,30
<b>1 000</b>	<b>3 000</b>	$d + 38,0$	13,8	3,0	12,0	12,00	1,1	0,80	0,70	0,40
PTFE										
<b>4</b>	<b>8</b>	$d + 4,9$	2,2	0,4	2,5	1,78	0,3	0,20	0,15	0,05
<b>8</b>	<b>19</b>	$d + 7,3$	3,2	0,6	3,5	2,62	0,4	0,25	0,15	0,05
<b>19</b>	<b>38</b>	$d + 10,7$	4,2	1,0	4,5	3,53	0,4	0,25	0,20	0,10
<b>38</b>	<b>200</b>	$d + 15,1$	6,3	1,3	5,0	5,33	0,5	0,30	0,20	0,10
<b>200</b>	<b>256</b>	$d + 20,5$	8,1	1,8	6,0	7,00	0,6	0,35	0,25	0,15
<b>256</b>	<b>650</b>	$d + 24,0$	8,1	1,8	8,0	7,00	0,6	0,35	0,25	0,15
<b>650</b>	<b>1 000</b>	$d + 27,3$	9,5	2,5	10,0	8,40	0,7	0,50	0,30	0,20
<b>1 000</b>	<b>2 000</b>	$d + 38,0$	13,8	3,0	12,0	12,00	1,0	0,70	0,60	0,30

\* Extrusion gap values shown above are valid for a temperature of 80 °C, higher temperatures require lower values.

**Ordering example**

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

**S09-D**  
**100 x 115,1 x 6,3**  
**X-ECOPUR / NBR 70 or SKF Ecoflon 3 / NBR 70**

## Operating parameters

Material Glide ring	Energizer	Temperature		Speed <sup>1)</sup>	Pressure <sup>2)</sup>
		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.

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

<sup>2)</sup> Pressure ratings depend on the size of the extrusion gap.