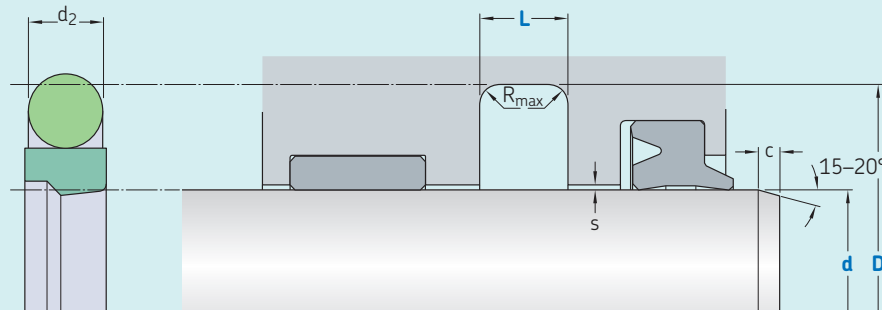


S09-E



Ordering dimensions in **blue**

Surface roughness **TPU/ PTFE**

	R_{tmax}	R_a
	μm	

Sliding surface	≤ 2,5	0,05–0,3/0,2*
Bottom of groove	≤ 6,3	≤ 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	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										
4	8	$d + 4,9$	2,2	0,4	2,5	1,78	0,3	0,30	0,20	0,10
8	19	$d + 7,3$	3,2	0,6	3,5	2,62	0,4	0,30	0,20	0,10
19	38	$d + 10,7$	4,2	1,0	4,5	3,53	0,5	0,40	0,30	0,20
38	200	$d + 15,1$	6,3	1,3	5,0	5,33	0,5	0,40	0,30	0,20
200	256	$d + 20,5$	8,1	1,8	6,0	7,00	0,7	0,50	0,40	0,20
256	650	$d + 24,0$	8,1	1,8	8,0	7,00	0,7	0,50	0,40	0,20
650	1 000	$d + 27,3$	9,5	2,5	10,0	8,40	0,8	0,70	0,50	0,30
1 000	3 000	$d + 38,0$	13,8	3,0	12,0	12,00	1,1	0,80	0,70	0,40
PTFE										
4	8	$d + 4,9$	2,2	0,4	2,5	1,78	0,3	0,20	0,15	0,05
8	19	$d + 7,3$	3,2	0,6	3,5	2,62	0,4	0,25	0,15	0,05
19	38	$d + 10,7$	4,2	1,0	4,5	3,53	0,4	0,25	0,20	0,10
38	200	$d + 15,1$	6,3	1,3	5,0	5,33	0,5	0,30	0,20	0,10
200	256	$d + 20,5$	8,1	1,8	6,0	7,00	0,6	0,35	0,25	0,15
256	650	$d + 24,0$	8,1	1,8	8,0	7,00	0,6	0,35	0,25	0,15
650	1 000	$d + 27,3$	9,5	2,5	10,0	8,40	0,7	0,50	0,30	0,20
1 000	2 000	$d + 38,0$	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-E
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 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.