



Presentación y propuesta DIFASEC

Diseño y fabricación de sellos especiales para la industria

**Más de 25 años fabricando piezas a medida para la industria argentina.
Matricería propia · Más de 4.000 matrices y moldes en archivo.**



QUIÉNES SOMOS

Fabricante de sellos especiales

Difasec diseña y fabrica sellos y piezas técnicas a medida para la industria desde hace más de 25 años. Trabajamos sobre plano o pieza de muestra: resolvemos la pieza que cada equipo necesita, incluso cuando el original está discontinuado o el fabricante ya no lo provee.

Producimos en nuestra planta de Villa Lugano, Ciudad de Buenos Aires, con matricería propia. Eso nos permite sostener series repetitivas y responder con plazos cortos sin depender de importación.

+25	+4000
años en el rubro	matrices y moldes en archivo

Sectores que atendemos

Naval Sellos y guarniciones para equipos de a bordo y astilleros.	Laboratorios Piezas en materiales aptos y especiales para su equipo.
Neumática Sellos y piezas para circuitos neumáticos	Hidráulica Piezas para alta presión, bombas, válvulas, cilindros.
Alimenticia Materiales aptos para contacto con alimentos.	Textil Piezas de desgaste y repuestos de maquinaria.
Gas y minería Componentes para servicio exigente y abrasivo, sellos especiales para cualquier necesidad	Agroindustrial Repuestos para maquinaria agrícola, incluso de equipos discontinuados o sin reposición.

Trabajamos también con otras industrias. Consultanos: evaluamos cada pieza según exigencia y viabilidad.

Nos especializamos en piezas o sellos descatalogados, o que necesiten fabricarse desde cero, con medidas específicas.

Algunos de nuestros productos son



LÍNEAS DE PRODUCTO

Qué fabricamos

Todas nuestras piezas se fabrican a medida, en el material y la dureza que requiera la aplicación. Las imágenes corresponden a producción real de nuestra planta.



Guarniciones, juntas, o-rings, aros, entre otras

Sellos radiales y axiales para ejes, bombas y cilindros, y o-rings en medidas no comerciales.



Retenes especiales de gran diámetro

Retenes con alojamiento metálico para equipos de gran porte y servicio pesado.



Diafragmas y fuelles

Para bombas, válvulas y actuadores, con o sin inserto metálico. Protección de vástagos y guías.



Bujes de distintas medidas

Piezas de desgaste en plásticos técnicos y elastómeros, torneadas o moldeadas.



Piezas moldeadas y/o mecanizadas

Desarrollo de matriz propia a partir de plano o muestra, para series repetitivas. Mecanizado de PTFE, nylon, POM, poliuretano entre otras: geometrías especiales y piezas fuera de mercado.



Sellos grado sanitario

Sellos compuestos, juntas o guarniciones con certificación aptos para el contacto con alimentos o distintas necesidades sanitarias



Juntas Clamp y Danesas

Para uniones Clamp y danesas en líneas de proceso. Fabricamos medidas no comerciales y compuestos según el fluido y la temperatura de trabajo.



Limpia vástagos

Rascadores para vástagos de cilindros hidráulicos y neumáticos. Evitan el ingreso de suciedad y protegen el sello principal. Solo o con chapa.

MATERIALES

Elastómeros

Todo el material que utilizamos es de origen certificado. Seleccionamos el compuesto y la dureza en función del fluido en contacto, la temperatura y la presión de trabajo de cada pieza. Si la aplicación lo requiere, desarrollamos compuestos especiales según exigencia y viabilidad del diseño.

Material	Temperatura	Dureza	Resiste bien	No recomendado para
NBR — nitrilo	−30 a +100 °C	50–90 Sh A	Aceites minerales, hidrocarburos, agua	Ozono, intemperie prolongada ,cetonas
FKM — viton®	−20 a +200 °C	60–90 Sh A	Aceites, combustibles, solventes, ácidos	Vapor, agua caliente, cetonas ,aminas
EPDM ♦	−40 a +130 °C	50–90 Sh A	Agua, vapor, ácidos y bases diluidos	Aceites minerales y derivados del petróleo
VMQ — silicona ♦	−60 a +200 °C	40–80 Sh A	Temperaturas extremas, aire, medios inertes	Vapor, aceites, esfuerzo mecánico elevado
PU — poliuretano	−30 a +80 °C	80–95 Sh A	Alta presión, abrasión severa, extrusión	Agua caliente, vapor, ácidos y bases

♦ Disponible en calidad apta para contacto con alimentos.

Cómo elegimos la dureza

La dureza se expresa en escala **Shore A** para elastómeros. A mayor dureza, mayor resistencia a la extrusión bajo presión; a menor dureza, mejor sellado sobre superficies irregulares y a baja presión.

50–60 Sh A Sellado estático a baja presión, superficies con terminación irregular.

70–80 Sh A Uso general en sellado dinámico, presiones medias.

85–95 Sh A Alta presión, servicio severo, riesgo de extrusión.

Compuestos especiales

Cuando la aplicación excede lo que ofrece un compuesto estándar, desarrollamos formulaciones específicas junto a nuestros proveedores: resistencia a un fluido puntual, rango de temperatura ampliado, color diferenciado para identificación en planta o comportamiento antiestático.

Consultanos con las condiciones de servicio y evaluamos su desarrollo o proponemos una alternativa equivalente.

MATERIALES

Plásticos técnicos

Mecanizamos y moldeamos polímeros técnicos para piezas de desgaste, guías, bujes y geometrías especiales. A diferencia de los elastómeros la selección responde al comportamiento mecánico y químico del material más que a su dureza.

Material	Temperatura	Se destaca por	Tener en cuenta
PTFE ♦	−200 a +260 °C	Inercia química casi total y el menor coeficiente de fricción	Fluye bajo carga sostenida
PTFE con carga	−200 a +260 °C	Menor desgaste y deformación que el PTFE puro	La carga define el comportamiento final
PEEK	−60 a +250 °C	Resistencia mecánica a alta temperatura y a agentes químicos	Costo elevado: reservado a servicios exigentes
PA — poliamida / nylon	−40 a +100 °C	Resistencia mecánica y al desgaste	Absorbe humedad: varía de medida
POM — acetal (Delrin®)	−40 a +100 °C	Rigidez y estabilidad dimensional	Ácidos fuertes
PET	−20 a +115 °C	Estabilidad dimensional superior al POM, buen mecanizado	Agua caliente e hidrólisis, medios alcalinos
PE-UHMW ♦	−200 a +80 °C	Resistencia a la abrasión y bajo coeficiente de roce	Temperatura máxima de servicio acotada
PP — polipropileno	0 a +100 °C	Resistencia química general,	Frágil por debajo de 0 °C

♦ Disponible en calidad apta para contacto con alimentos.

Cargas del PTFE

Vidrio — menor deformación bajo carga · Bronce — disipación de calor y resistencia al desgaste · Grafito — autolubricante, alta velocidad · Molibdeno — menor coeficiente de fricción · Coke — servicios secos y abrasivos

Guía rápida de selección

Aceite hidráulico a alta presión	Poliuretano o NBR
Vapor y agua caliente	EPDM
Alta temperatura con solventes o combustibles	FKM (viton)
Contacto con alimentos	EPDM, silicona o PTFE
Abrasión y bajo roce en seco	PE-UHMW o PTFE con carga
Exigencia mecánica a alta temperatura	PEEK

Los valores son orientativos y varían según la formulación y las condiciones de servicio. Definimos el compuesto y la dureza para cada aplicación en particular. Viton® y Delrin® son marcas registradas de sus respectivos titulares y se mencionan a título de referencia.

CAPACIDAD DE FABRICACIÓN

Cómo lo hacemos

Vulcanizado en prensa Prensas con moldes propios para piezas de caucho y elastómeros. Ideal para series repetitivas de una misma pieza.	Tornería de plásticos y metal Torneamos con visualizador digital, para mecanizado de PTFE, nylon, POM, poliuretano y piezas metálicas.
Fresado y agujereado Fresadora-agujereadora con visualizadores digitales y plato divisor para geometrías y perforaciones especiales.	Matricería propia Diseñamos y fabricamos la matriz en planta. Queda archivada: en la repetición del pedido el cliente no vuelve a pagarla.

CÓMO TRABAJAMOS

Del plano a la pieza

- 01 Consulta**
Nos enviás plano, croquis o la pieza original, con las condiciones de trabajo.
- 02 Propuesta técnica**
Definimos material, dureza y proceso más conveniente para la aplicación.
- 03 Cotización**
Precio unitario y plazo, en caso de desarrollar una matriz se cobra únicamente el desarrollo de la misma
- 04 Muestra**
Fabricamos la matriz y entregamos una muestra para aprobación previa a la serie.
- 05 Producción y repetición**
Producimos la serie. La matriz queda archivada para futuros pedidos.

Qué necesitamos para cotizar

Geometría	Plano, muestra de la pieza o medidas de alojamiento y requisito a cumplir
Cantidad	Unidades por pedido y si se trata de un consumo repetitivo.
Fluido y temperatura	Con qué está en contacto la pieza y a qué temperatura trabaja.
Presión	Presión de servicio y si hay picos o golpe de ariete.
Material actual	Evaluamos viabilidad en el material actual o su respectivo reemplazo

IDENTIFICACIÓN

Perfiles de sección

La forma más rápida de identificar un sello es por su sección transversal. Compará la pieza gastada con estos perfiles y avisanos cuál se aproxima: con eso, más las medidas, alcanza para cotizar. Fabricamos también perfiles no comerciales y equivalentes de piezas discontinuadas a partir de la muestra.

**O-Ring**

Sección circular.
Sellado estático y dinámico.

**X-Ring**

Cuatro lóbulos.
Menor roce que el o-ring.

**U-Ring**

Labios simétricos en V. Simple
efecto, vástago o pistón.

**GUP**

Labios simétricos.
Guarnición de vástago
o pistón.

**Retén**

Alojamiento metálico y resorte.
Sellado radial de eje.

**Limpia vástagos**

Labio rascador exterior
Con o sin labio de sellado

**Junta doble efecto**

Perfil con aro
energizante.
Sella en ambos sentidos.

**Buje / anillo guía**

Sección maciza.
Guía y absorbe cargas laterales.

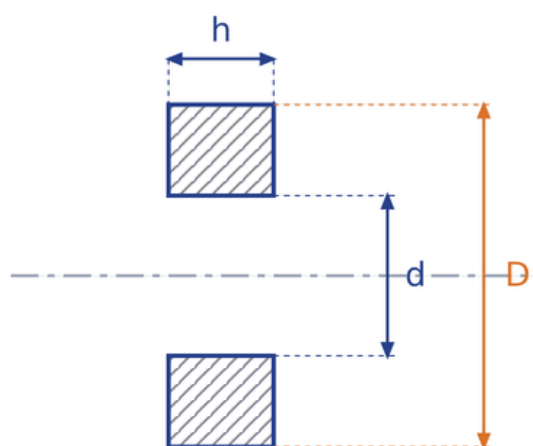
¿No coincide con ninguno? Es habitual: buena parte de lo que fabricamos son perfiles fuera de catálogo. Mandanos una foto de la sección o la pieza original y definimos el perfil junto con el material más conveniente para la aplicación.

ANTES DE COTIZAR

Cómo medir tu pieza

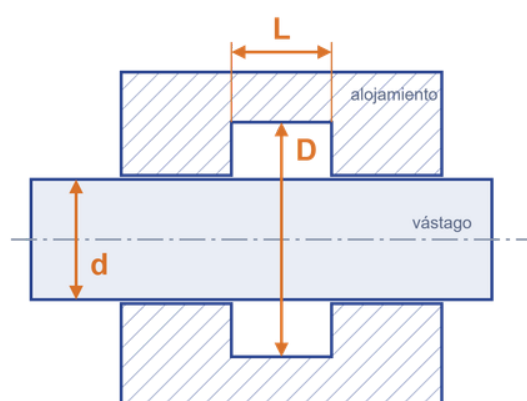
Con estas medidas podemos cotizar sin necesidad de plano. Si la pieza está deformada o muy gastada, preferimos las medidas del alojamiento antes que las de la pieza usada.

1 · Sello o anillo



D Diámetro exterior **d** Diámetro interior
h Altura del sello
 Sección = $(D - d) \div 2 \cdot \text{O-ring: sin apretar}$

2 · Alojamiento



D Diámetro del fondo del canal
d Diámetro del vástago
L Ancho del canal
 En pistón: cilindro, fondo del canal y ancho.

Lo que completa la consulta

Fluido y temperatura Con qué está en contacto y a qué temperatura trabaja. · **Presión** De servicio, y si hay picos o golpe de ariete. · **Cantidad** Por pedido, y si es un consumo repetitivo. · **Material actual** Si la pieza ya existe: qué material tiene y por qué falló.

Medí con calibre siempre que sea posible y, si la pieza está deformada, indicalo. Ante la duda, mandanos la pieza o una foto sobre papel milimetrado: definimos las medidas nosotros.

CONTACTO

Hablemos de tu pieza

Envía tu consulta con los datos de la página anterior y te respondemos con una propuesta técnica y cotización. Si preferís, coordinamos una visita a la planta.

Planta y administración	<u>Echeandía 5729, Villa Lugano</u> <u>Ciudad Autónoma de Buenos Aires, Argentina</u>
Teléfono	4638-0658 / 4601-7503
WhatsApp	<u>+54 9 11 5501-8510</u>
E-mail	<u>info@difasec.com.ar</u>
Sitio web	<u>www.difasec.com.ar</u>
Horario de atención	Lunes a viernes de 8:00 a 17:00 hs

Puedes solicitarnos tu cotización o consultar por la viabilidad de producción de tu pieza escaneando este QR

