

BM Parts: Гальмівні колодки ICER - приготування фрикційної суміші

дата публікації: 2022.05.09



Продовжуємо цикл публікацій про виробничі процеси бренду ICER. Сьогодні розповімо більше про крок 2: Приготування фрикційної суміші ([Частина 1](#)).

Для її виробництва використовується понад 20 різних компонентів, які можна розділити на 4 основні групи:

- В'яжучі – для надання суміші достатньої в'язкості та міцності. До них відносять гуму та смоли в чистому або модифікованому вигляді.
- Волокна – для надання об'ємної тривимірної структури, по якій розподіляються всі інші компоненти. Волокна можуть бути натуральні або синтетичні, наприклад: сталева шерсть, целюлоза, мінеральні волокна, арамідне волокно (Kevlar).
- Абразивні – забезпечують оптимальний рівень тертя та ефект очищення диска. До них відносять оксид алюмінію, оксид заліза, вермикуліт.
- Змашуючі – компенсують (збалансовують) абразивний ефект та стабілізують коефіцієнт тертя. Серед них: графіт, олово, сульфіді металів, латунь, нафтовий кокс, мідь*

До речі, використання міді раніше було поширеною практикою серед виробників гальмівних колодок. Та не дивлячись на хороші показники стійкості, такі вироби продукують значну кількість шкідливих речовин. Тому, ICER не використовує мідь у своїх колодках. Як заміник, бренд обрав більш ніж у 30 разів дорожче арамідне волокно.

Підтвердженням екологічності продукції ICER є відзнака міжнародної незалежної організації NSF, яка зображується на коробках із продукцією у вигляді трьох зафарбованих листочків та означає проходження перевірки на відповідність стандартам якості та гарантує екологічність та безпечність продукту для людини.

Кожен з компонентів фрикційної суміші використовується в чітких пропорціях, відповідно до специфікацій розробника для забезпечення найкращого гальмівного ефекту. Пропорції можуть відрізнятися залежно від типу самих гальмівних колодок, але завжди враховують специфічні характеристики автомобіля, для якого виготовляється суміш - масу, потужність, максимальну швидкість, інерцію тощо. Усі компоненти ретельно перемішуються у спеціальних міксерах

протягом майже 24-ох годин.

Саме тому виробник наполягає на підборі колодок не за геометричними параметрами, а виключно за OE номером.



ЕТАПИ ВИГОТОВЛЕННЯ ГАЛЬМІВНОЇ КОЛОДКИ

КРОК 2: ПРИГОТУВАННЯ ФРИКЦІЙНОЇ СУМІШІ



КОМПОНЕНТИ ФРИКЦІЙНОЇ СУМІШІ —

ПОНАД 20 ВИДІВ ДЛЯ ОДНІЄЇ КОЛОДКИ



СЕРТИФІКАТ NSF ГАРАНТУЄ, ЩО ПРОДУКТ БЕЗПЕЧНИЙ ДЛЯ ЛЮДИНИ І Є МАКСИМАЛЬНО ЕКОЛОГІЧНИМ



Джерело: