

ANTI-SEIZE COMPOUND

Pasta przeciwzatarciowa na bazie miedzi

Opis

ROCOL® ANTI-SEIZE COMPOUND to pasta przeciwzatarciowa na bazie miedzi, wzbogacona grafitem i dwusiarczkiem molibdenu dodatkowo zwiększających jej skuteczność, szczególnie w zastosowaniach, w których konwencjonalne produkty przeciwzatarciowe na bazie miedzi mogą nie spełniać oczekiwań.
Pasta ROCOL ANTI-SEIZE COMPOUND jest przeznaczona do stosowania na wszystkich statycznych elementach złącznych i mechanizmach podatnych na zatarcia. Ta wysokowydajna pasta idealnie sprawdza się jako smar montażowy i zapobiegający zatarciom w ekstremalnie niekorzystnych warunkach, w których mogą występować problemy z przywieraniem i zatarciami.
Pasta ROCOL ANTI-SEIZE COMPOUND nadaje się szczególnie do stosowania w ekstremalnie wilgotnych warunkach, nawet w środowisku zanurzenia w wodzie morskiej.

Sposób użycia

Pastę ANTI-SEIZE COMPOUND należy przechowywać w zamkniętym, oryginalnym opakowaniu.
Zgodnie z najlepszymi praktykami temperatura przechowywania powinna wynosić od +1°C do +40°C.
Okres przydatności do użycia wynosi 5 lat od daty produkcji.
Na czystą powierzchnię należy nałożyć cienką warstwę za pomocą pędzla lub poprzez przetarcie.
Dostępna również w postaci aerozolu – zobacz Anti-Seize Spray

Zastosowanie / Branże

- Piece
- Doki / porty
- Instalacje morskie
- Silniki
- Motoryzacja

Cechy i zalety

- Bardzo szeroki zakres temperatur pracy od -50°C do +1100°C
- Nietopliwość
- Zapobiega zacinaniu się i blokowaniu elementów złącznych z gwintem statycznym
- Smaruje, chroni i ułatwia demontaż
- Skuteczna nawet w najbardziej agresywnych środowiskach i całkowicie nierozpuszczalna w wodzie
- Doskonała ochrona przed korozją
- Poprawia współczynnik tarcia – szczegóły na stronie 3

Dopuszczenia / Rekomendacje

- Numery katalogowe NATO (NSN):
  - 8030-99-301-6210 (85g)
  - 8030-99-224-6794 (500g)
  - 8030-99-541-8659 (6kg)
- Numery katalogowe RAF:
  - 34D/301-6210 (85kg)
  - 34D/224-6794 (500g)
- Numer katalogowy Naval: 0475-541-8659
- Numer katalogowy British Rail: 27004578

Wszystkie dane zostały podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i obowiązującymi standardami.
Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub uzupełnienia danych doskonalących produkt.

Przedstawicielstwo w Polsce
Przedsiębiorstwo Usługowo Handlowe IMPEX-SARO
ul. Chmielna 26, 80-748 Gdańsk, Polska
tel.: (58) 76 85 804
fax: (58) 76 85 806
mobile: 603 072 322
www.impexsaro.com.pl
E-mail: info@impexsaro.com.pl

ANTI-SEIZE COMPOUND

Pasta przeciwzatarciowa na bazie miedzi

Właściwość	Metoda badawcza	Wynik
Wygląd	N/A	Pasta o ciemnym, miedzianym kolorze
Klasa konsystencji NLGI	IP 50 – ASTM D217	1/2
Rodzaj oleju bazowego	N/A	Olej mineralny
Zagęszczacz	N/A	Organicznie modyfikowana glinka
Dodatki stałe	N/A	Miedź, Grafit, MoS_2 (dwusiarczek molibdenu)
Zawartość dodatków stałych	N/A	Około 37%
Zakres temperatur pracy	N/A	-50°C do +1100°C
Rozpuszczalność w wodzie	N/A	Nierozpuszczalny
Współczynnik tarcia	Śruby ze stali węglowej o średnicy 1,25” (cale)	0,15
Przybliżone krycie	Grubość warstwy 0,1 mm	10m^2/kg

Podane powyżej wartości są wartościami typowymi i nie stanowią specyfikacji technicznej.

Informacje dodatkowe

W celu uzyskania karty charakterystyki produktu prosimy odwiedzić stronę www.rocol.com lub skontaktować się z naszym zespołem obsługi klienta, który chętnie służy pomocą: info@impexsaro.com.pl

Rewizja 5 Data: 12/20

Wszystkie dane zostały podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i obowiązującymi standardami.
Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub uzupełnienia danych doskonalących produkt.

Przedstawicielstwo w Polsce
Przedsiębiorstwo Usługowo Handlowe IMPEX-SARO
ul. Chmielna 26, 80-748 Gdańsk, Polska
tel.: (58) 76 85 804
fax: (58) 76 85 806
mobile: 603 072 322
www.impexsaro.com.pl
E-mail: info@impexsaro.com.pl

ANTI-SEIZE COMPOUND

Pasta przeciwzatarciowa na bazie miedzi

Ustawienia momentu dokręcania elementów złącznych
W przypadku nałożenia pasty do gwintów na element złączny, który ma być dokręcony momentem obrotowym, konieczne będzie dostosowanie wartości momentu obrotowego w celu uzyskania prawidłowego napięcia w elemencie złącznym. Prawidłowe wartości momentu obrotowego można obliczyć, stosując poniższe metody.
Poniższe parametry uzyskano na podstawie zależności między naprężeniem a skręcaniem zmierzonej dla śrub M12 x 50 mm o skoku gwintu 1,75 mm, z pełną nakrętką i podkładkami typu A. Elementy złączne zostały odtłuszczone, a na gwint nałożono cienką warstwę pasty do gwintów zgodnie z instrukcjami na stronie 1. Dane dotyczą elementów złącznych przy 90% granicy plastyczności:

Materiał elementu złącznego	Współczynnik tarcia (μ)	Współczynnik K
8.8 Stal o wykończeniu surowym	0,114	0,15
8.8 Stal BZP	0,077	0,11
8.8 Stal ocynkowana ogniowo	0,101	0,14
304 Stal nierdzewna	0,108	0,15
Aluminium 6061	0,085	0,13
Aluminium 7075	0,085	0,12
Śruba Ti6Al4V / Nakrętka i podkładka z aluminium 7075	0,079	0,11

$$T = F\,x\left[(0,159\,x\,P) + (0,577\,x\,d\,x\,\mu) + (D_f\,x\,\tfrac{\mu}{2})\right]$$

$$T = K\,x\,F\,x\,D$$

T = przyłożony moment obrotowy (Nm)
F = naprężenie powstające w elemencie złącznym (N)
P = skok gwintu (m)
d = średnica skoku (m)
Df = średnica tarcia nakrętki (m)
μ = współczynnik tarcia

T = przyłożony moment obrotowy (Nm)
F = naprężenie powstające w elemencie złącznym (N)
D = nominalna średnica śruby (m)
K = współczynnik K

Na zależność między naprężeniem a skręcaniem elementów złącznych wpływa wiele parametrów, w tym: geometria śruby, wykończenie powierzchni, sposób nakładania smaru, materiał połączenia, sposób dokręcania, różnice w procesie produkcji elementów złącznych itp. W związku z tym powyższe parametry mają charakter wyłącznie orientacyjny, zwłaszcza w przypadku zastosowania innego materiału lub gdy geometria znacznie odbiega od standardu M12. Wszelkie obliczone wartości stanowią jedynie narzędzie prognostyczne, a ostateczne naprężenie należy zweryfikować, szczególnie w zastosowaniach krytycznych. Wartości te nie stanowią specyfikacji technicznej.

Wszystkie dane zostały podane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i obowiązującymi standardami.
Producent zastrzega sobie prawo do modyfikacji i/lub uzupełnienia danych doskonalących produkt.

Przedstawicielstwo w Polsce
Przedsiębiorstwo Usługowo Handlowe IMPEX-SARO
ul. Chmielna 26, 80-748 Gdańsk, Polska
tel.: (58) 76 85 804
fax: (58) 76 85 806
mobile: 603 072 322
www.impexsaro.com.pl
E-mail: info@impexsaro.com.pl