

ANTI-SEIZE Spray

Spray przeciwzatarciowy na bazie miedzi

Opis

ROCOL® ANTI-SEIZE Spray to aerozol przeciwzatarciowy na bazie miedzi, wzbogacony grafitem i dwusiarczkiem molibdenu dodatkowo zwiększających jego skuteczność, szczególnie w zastosowaniach, w których konwencjonalne produkty przeciwzatarciowe na bazie miedzi mogą nie spełniać oczekiwań.
Aerozol ROCOL ANTI-SEIZE Spray jest przeznaczony do stosowania na wszystkich statycznych elementach złącznych i mechanizmach podatnych na zatarcia. Ten wysokowydajny preparat idealnie sprawdza się jako smar montażowy i zapobiegający zatarciom w ekstremalnie niekorzystnych warunkach, w których mogą występować problemy z przywieraniem i zatarciami.
ROCOL ANTI-SEIZE Spray nadaje się szczególnie do stosowania w ekstremalnie wilgotnych warunkach, nawet w środowisku zanurzenia w wodzie morskiej.

Zastosowanie / Branże

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

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

Sposób użycia

Przed użyciem dobrze wstrząsnąć pojemnikiem
Nakładać z odległości 15 – 30 cm (6–12 cali)
Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy nałożyć preparat zarówno na elementy męskie, jak i żeńskie
Stosować wyłącznie w dobrze wentylowanym pomieszczeniu
Temperaturę przechowywania należy utrzymywać poniżej 50°C; chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.
Okres przydatności do użycia wynosi 2 lata od daty produkcji
Dostępny również w postaci pasty – zobacz Anti-Seize Compound

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 Spray

Spray przeciwzatarciowy na bazie miedzi

Właściwość	Metoda badawcza	Wynik
Wygląd	Wizualna	Srebrzysto-miedziana, lekko tłusta warstwa
Rodzaj oleju bazowego	N/A	Olej mineralny
Zagęszczacz	N/A	Organicznie modyfikowana glinka
Rozpuszczalnik	N/A	Węglowodorowy
Propelent	N/A	LPG (węglowodór)
Dodatki stałe	N/A	Miedź, Grafit, MoS_2 (dwusiarczek molibdenu), glin
Zawartość dodatków stałych w aplikowanym filmie smarnym	N/A	Około 37%
Zakres temperatur pracy	N/A	-50°C do +1100°C
Rozpuszczalność w wodzie	N/A	Nierozpuszczalny
Współczynnik tarcia	N/A	Około 0,15
Przybliżone krycie	Grubość warstwy 0,1 mm	$4m^2$/400 ml

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 3 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 Spray

Spray przeciwzatarciowy 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.