

ANTI-SEIZE 797

Protizáděrová pasta na bázi niklu speciálně formulovaná pro nerezové oceli a slitiny niklu

Popis produktu

ROCOL® ANTI-SEIZE 797 je protizáděrová pasta na bázi niklu speciálně formulovaná pro nerezové oceli, slitiny niklu a stříbrné povlaky, které jsou dlouhodobě vystaveny vysokým teplotám v leteckém a energetickém průmyslu.

ROCOL ANTI-SEIZE 797 je navržen pro použití jako montážní nebo protizáděrová pasta do extrémních pracovních podmínek.

ROCOL ANTI-SEIZE 797 neobsahuje měď a pouze malé množství síry a chloru, což ho činí vhodným pro použití na neobvyklých slitinách používaných zejména v leteckém nebo energetickém průmyslu.

Pro bezniklovou verzi produktu ROCOL ANTI-SEIZE 797 použijte: ANTI-SEIZE Stainless (dříve známý jako ASC251T).

Charakteristika a výhody

- Excelentní teplotní odolnost od -40 °C do $+1000\text{ °C}$.
- Rovnoměrně rozprostírá točivý moment a zabraňuje tak poškození součástky při montážích.
- Chrání proti vlhkému prostředí a proti působení agresivních chemických látek.
- Excelentní protizáděrové vlastnosti i za vysokých teplot.
- Obsahuje extrémně nízké množství síry a chloru.
- Maže, chrání a usnadňuje demontáž.

Pokyny pro skladování a použití

- Nanášejte tenký film produktu ROCOL ANTI-SEIZE 797 na čistý suchý povrch.
- Pro co nejlepší výsledek aplikujte produkt ROCOL Anti-Seize 797 na obě dvě montované součástky.
- Teplotu skladování je třeba regulovat v rozmezí od $+1\text{ °C}$ do $+40\text{ °C}$.

Doba použitelnosti je 5 let od data výroby.

Typické aplikace

ROCOL ANTI-SEIZE 797 je primárně určen pro použití na nerezových ocelích a slitinách niklu, které se vyskytují zejména v:

- Leteckém průmyslu
- Automobilové průmyslu
- Energetickém průmyslu

Specifikace

ROCOL ANTI-SEIZE 797 byl vyvinut pro speciální aplikace a má následující schválení:

- Rolls Royce MSRR 9380
- Rolls Royce OMAT 4/56
- DTD 900/6128
- AFS 1925

Balení

Balení	Číslo zboží
500g	16403

ANTI-SEIZE 797

Protizáděrová pasta na bázi niklu speciálně formulovaná pro nerezové oceli a slitiny niklu

Vlastnost	Metoda	Hodnota
Vzhled	vizuálně	Tuhá černá pasta
Nosná látka	-	Vazelína
Pevná maziva	-	Nikl, grafit
Obsah pevných maziv	-	33 %
Konzistence	-	NLGI 3
Break Loose Torque	1000 hod. při 610 °C	78.4 Nm
Obsah síry a chloru	-	pod 200 ppm
Teplotní použitelnost	-	-40 °C až +1000 °C
Koeficient tření	-	0,086
Vydatnost	při tloušťce filmu 0,1 mm	10 m ² /kg

Výše jsou uvedeny typické hodnoty, které nepředstavují specifikaci. Podléhá běžným výrobním tolerancím.

Bezpečnostní listy

Bezpečnostní listy jsou k dispozici ke stažení na našich webových stránkách www.rocol.com nebo je možno je vyžádat u Vašeho kontaktu společnosti ROCOL.

Informace uvedené v tomto dokumentu vycházejí z našich zkušeností a sdělení od zákazníků. Existuje mnoho faktorů, které jsou mimo naši kontrolu nebo povědomí a které mohou ovlivňovat používání a výkonnost našich produktů. Z toho vyplývá, že za informace uvedené výše neneseme odpovědnost.

Verze: 5 Datum: 10-16

Anti-Seize 797

Protizáděrová pasta na bázi niklu speciálně formulovaná pro nerezové oceli a slitiny niklu

Nastavení utahovacího momentu

Když se na spojovací materiál, který má být utažen za pomoci momentového klíče, aplikuje tento přípravek, je vyžadováno dodatečné nastavení utahovacího momentu, aby se dosáhlo správného napětí ve spojovacím materiálu. Nastavení správného utahovacího momentu lze vypočítat pomocí níže popsanych metod.

Následující parametry byly odvozeny z poměru napětí-torze měřeného na šroubu M12 x 50 mm s roztečí závitu 1,75 mm, plnou maticí a podložkami typu Form A. Upevňovací prvky byly odmaštěny a byla na ně nanášena tenká vrstva tohoto prostředku v souladu s pokyny na straně 1. Údaje níže jsou pro spojovací prvky při 90% mezním namáhání:

Spojovací materiál	Koeficient tření (μ)	K-Faktor
Nerezová ocel 304	0,135	0,18
Ocelová povrchová úprava 8.8	0,077	0,11
8.8 Ocel BZP	0,056	0,09
8.8 Ocel pozinkovaná ponorem	0,094	0,13
Hliník 6061	0,058	0,09
Hliník 7075	0,067	0,10
Šroub Ti6Al4V / Matice Hliník 7075	0,059	0,09

$$T = F \times \left[(0.159 \times P) + (0.577 \times d \times \mu) + (D_f \times \frac{\mu}{2}) \right]$$

T = Aplikovaný moment (Nm)

F = Napětí generované ve spojovacím materiálu (N)

P = Rozteč závitu (m)

d = Průměr šroubu (m)

D_f = Průměr matice (m)

μ = Koeficient tření

$$T = K \times F \times D$$

T = Aplikovaný moment (Nm)

F = Napětí generované ve spojovacím materiálu (N)

D = Jmenovitý průměr závitu matice (m)

K = K-Faktor

Mnoho parametrů ovlivňuje vztah napětí-torze ve spojovacím materiálu včetně geometrie šroubu, povrchové úpravy, způsobu nanášení maziva, způsobu utahování, změn při výrobě spojovacího materiálu, atd. Tyto údaje jsou pouze orientační, obzvláště je-li používán jiný spojovací materiál než výše uvedený příklad šroubu M12. Jakékoli vypočtené hodnoty mají pouze orientační hodnotu a konečné napětí by mělo být vždy ověřeno, zejména v kriticky důležitých aplikacích! Tyto hodnoty nepředstavují specifikaci.

Pro další pokyny kontaktujte Váš obvyklý kontakt společnosti ROCOL nebo nás kontaktujte emailem technical.lubricants@rocol.com.