

ANTI-SEIZE Stainless

Protizáděrová pasta speciálně formulovaná pro nerezové oceli a slitiny niklu

Popis produktu

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

Je navržena pro použití jako montážní nebo protizáděrová pasta do extrémních pracovních podmínek.

ROCOL ANTI-SEIZE Stainless 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.

ANTI-SEIZE Stainless byl dříve známý pod názvem 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.
- Vhodný pro použití na hliníku a jeho slitinách.

Pokyny pro skladování a použití

- Nanášíte tenký film produktu na čistý suchý povrch.
- Pro co nejlepší výsledek aplikujte produkt 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

- Letecký průmysl
- Automobilový průmysl
- Energetický průmysl

Specifikace

- Rolls Royce MSRR 4008
- Rolls Royce OMAT 4/62
- Rolls Royce OMAT 10123 (norma pro V2500)
- Rolls Royce COMAT 10-110
- Naval Cat No.:
 - 0475-179-9539
- NATO Stock No.:
 - 8030-99-179-9539
- Systémy BAe schválené pro slitiny s vysokým obsahem niklu

Balení

Balení	Číslo zboží
500g	14143

ANTI-SEIZE Stainless

Protizáděrová pasta speciálně formulovaná pro nerezové oceli a slitiny niklu

Vlastnost	Metoda	Hodnota
Vzhled	vizuálně	Tuhá černá pasta
Nosná látka	-	Syntetické uhlovodíky
Pevná maziva	-	Grafit, anorganická látka
Utahovací moment	100 hod. při 1000 °C (stříbrný povlak A286)	11,5 Nm
Break Loose Torque	100 hod. při 1000 °C (stříbrný povlak A286)	20,2 Nm
Teplotní použitelnost	-	-40 °C až +1000 °C
Koeficient tření	-	0,085
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: 2 Datum: 10-16

T +44 (0) 113 232 2600
F +44 (0) 113 232 2740
E customer-service@rocol.com
www.rocol.com

ROCOL House, Swillington, Leeds LS26 8BS

Registered Company No. 559693 VAT No. 742 0531 67
Registered Office: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire SL4 3BL

ROCOL A division of *ITW* Ltd



BS EN ISO 9001
Certificate No. FM 12448



BS EN ISO 14001
Certificate No. EMS 67596



OHSAS 18001
Certificate No. OHS 78173



INVESTORS
IN PEOPLE

ANTI-SEIZE Stainless

Protizáděrová pasta 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 popsaných 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	0,157	0,20
Ocelová povrchová úprava 8.8	0,162	0,21
8.8 Ocel BZP	0,106	0,15
8.8 Ocel pozinkovaná ponorem	0,122	0,16
Hliník 6061	0,149	0,19
Hliník 7075	0,143	0,19
Šroub Ti6Al4V / Matice Hliník 7075	0,136	0,18

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

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.