

ANTI-SEIZE Compound

Protizáděrová pasta na bázi mědi

Vlastnost	Metoda	Hodnota
Vzhled	-	Tmavě měděná pasta
NLGI stupeň	IP 50 – ASTM D217	1/2
Základový olej	-	Minerální olej
Zpevňovadlo	-	entonit
Pevná maziva	-	Měď, Grafit, MoS ₂
Obsah pevných maziv	-	cca 37 %
Teplotní použitelnost	-	-50 °C až +1100 °C
Rozpustnost ve vodě	-	Nerzpustný
Koeficient tření	1.25" šrouby z uhl. oceli	0,15
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: 4 Datum: 06-17

ANTI-SEIZE Compound

Profizáděrová pasta na bázi mědi

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 závitů 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
Ocelová povrchová úprava 8.8	0,114	0,15
8.8 Ocel BZP	0,077	0,11
8.8 Ocel pozinkovaná ponorem	0,101	0,14
Nerezová ocel 304	0,108	0,15
Hliník 6061	0,085	0,13
Hliník 7075	0,085	0,12
Šroub Ti6Al4V / Matice Hliník 7075	0,079	0,11

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

T = Aplikovaný moment (Nm)

F = Napětí generované ve spojovacím materiálu (N)

P = Rozteč závitů (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 závitů 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. Jakékoliv 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.