

ANTI-SEIZE STAINLESS

Montagepasta

Produktbeskrivelse:

Nikkelfri gevindpasta til rustfrit stål. ROCOL ANTI-SEIZE STAINLESS er en sort pasta med et højt indhold af faststofsmøremidler, beregnet til anti-seize behandling af boltesamlinger, der konstant udsættes for høje temperaturer og hvor et lavt svovl- og klorindhold er påkrævet. Indeholder ikke kobber.

Produktet er specielt anvendeligt til bolte-samlinger af rustfrit stål og nimonic, f.eks. i fly- og kraftværksindustrien. ANTI-SEIZE STAINLESS beskytter mod rivninger, fastbrænding og sammentæring af gevindforbindelser, forårsaget af rust, fugt-, salt-, eller kemikalieholdige omgivelser. Produktets indhold af faststofsmøremidler letter montage, og sikrer nem adskillelse af maskindele uanset driftsforhold. Kan anvendes til aluminium og legeringer heraf.

Egenskaber:

- Effektiv beskyttelse i våde og korrosive omgivelser
- Forhindrer fastbrænding ved langvarig udsættelse for høje temperaturer
- Lavt svovl- og klorindhold
- Stort temperaturområde: -40°C til +1000°C

Specifikationer:

- Rolls Royce MSRR 4008
- Rolls Royce OMAT 4/62
- Rolls Royce OMAT 10123 (spec for V2500)
- Rolls Royce COMAT 10-110
- Naval Cat No.: 0475-179-9539
- NATO stock no.: 8030-99-179-9539
- BAe System godkendt til høje nikkellegeringer

Anvendelse:

ROCOL ANTI-SEIZE STAINLESS anvendes til alle former for gevindforbindelser, pakninger, ventiler m.v., der udsættes for høje temperaturer, saltholdige atmosfærer eller kemikalier. Påsmøres med børste eller klud på rene og tørre overflader. Begge overflader påsmøres en tynd film.

Tekniske og fysiske data

Udseende:	Sort pasta
Base:	Syntetisk kulbrinte
Faststofsmøremiddel:	Grafit og uorganisk forbindelse
Temperaturområde:	-40°C til +1000°C
Tilspændingsmoment:	11.5 Nm (100 timer ved 1000°C – A286 sølvbelagt møtrik og bolt)
Løsrivningsmoment:	20.2Nm (100 timer ved 1000°C - A286 sølvbelagt møtrik og bolt)
Friktionskoefficient:	0.114
Omtrentlig rækkeevne ved 0.1 mm film tykkelse:	10m ² /kg
Opbevaring:	0-40°C.
Varenummer/forpakning:	51005050 500 gr. dåse

Information: Yderligere teknisk information og SDS kan hentes på www.itw-spraytec.dk eller rekvireres hos vores kundeservice på tlf.: 86 82 64 44

Informationerne på dette datablad er baseret på vore erfaringer og rapporter fra vore kunder. Der er mange faktorer udenfor vor kontrol og viden, der kan indvirke på brugen af produkterne og disses præstationer, hvorfor vi ikke kan yde nogen garanti direkte eller indirekte.

T
E
K
N
I
S
K
D
A
T
A
B
L
A
D

Momentindstillinger:

Korrekte momentindstillinger kan beregnes ved hjælp af nedenstående metoder.

Følgende parametre blev udledt af forholdet mellem spænding og torsion målt på M12 x 50mm skruer med 1,75mm gevindstigning, fuld møtrik og Form A skiver. Delene blev affedt og et tyndt lag Anti-Seize Stainless påført i overensstemmelse med instruktionerne på side 1.

Nedenstående data er for fastgørelseselementer ved 90 % af maksimal flydespænding:

Materiale	Friktions Koefficient (μ)	K-Faktor
304 Rustfrit stål	0.157	0.20
8.8 Almindeligt stål	0.162	0.21
8.8 Stål BZP	0.106	0.15
8.8 Varmgalvaniseret stål	0.122	0.16
Aluminium 6061	0.149	0.19
Aluminium 7075	0.143	0.19
Ti6Al4V Bolt / Aluminium 7075 Møtrik og skive	0.136	0.18



$$T = F \times [(0.159 \times P) + (0.577 \times d \times \mu) + (D_f \times \mu/2)]$$



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

T = Torque Applied (Nm)

F = Tension Generated in Fastener (N)

P = Thread Pitch (m)

d = Pitch Diameter (m)

D_f = Nut Friction Diameter (m)

μ = Coefficient of Friction

D = Nut Nominal Bolt Diameter (m)

K = K-Factor

Mange parametre påvirker spændings-torsionsforholdet, og derfor er ovenstående parametre kun vejledende, især hvis der anvendes et andet materiale, eller hvis f.eks. anvendes andet end M12. Den endelige spænding skal altid verificeres, især i kritiske applikationer. Ovenstående værdier udgør ikke en specifikation.