

# DRY MOLY PASTE

## Tørfilm pasta

### Beskrivelse:

ROCOL DRY MOLY PASTE er en blød blåsort pasta med høj koncentration af molybdændisulfid (MoS<sub>2</sub>). Pastaen giver en tør og fuldstændig bundet film af MoS<sub>2</sub>, der modstår ekstreme belastninger og temperaturer op til ca. +450°C.

Den effektive tørstofsmøring hindrer opsamling af støv og snavs, eliminerer rivninger og opsamling af metal, samt reducerer forurening af produktet som fremstilles eller behandles.

ROCOL DRY MOLY PASTE anvendes som tørstofsmøring af glidelejer, gear, slæder, ventiler, tandhjul mv. Anvendes også til anti-seize behandling, hvor risiko for produktforurening skal elimineres.

### Egenskaber:

- Modvirker rivninger og opsamling af metal
- Modstår høje belastninger
- Reducerer slid
- Modstår høje temperaturer

### Specifikationer:

NATO lager nr.:	8030992247380 (100 g)
NATO lager nr.:	8030992247382 750 g
Godkendt til brug indenfor RAF nr.:	34D2247380 (100 g)
Godkendt til brug indenfor RAF nr.:	34D2247382 (750 g)
Rolls Royce Specification	R-R OMAT 4/53
British Rail Catalogue number	27026001

### Anvendelse:

Metaloverfladen som ønskes behandlet skal være ren og tør samt fri for olie, fedt og snavs.

Påfør et tyndt jævnt lag på den rengjorte flade med pensel eller fnugfri klud. Det bedste resultat opnås ved at produktet Gnides/børstes godt ind i overfalden. Ønskes påføring med spray, anvendes ROCOL DRY MOLY SPRAY, der har de samme egenskaber som ROCOL DRY MOLY PASTE.

### Tekniske og fysiske data:

Udseende:	Blåsort pasta
NLGI No. IP 50 – ASTM D217	3
Faststof smøremiddel:	Molybdændisulfid (MoS <sub>2</sub> )
Faststof indhold:	50%
Dråbepunkt IP 132	> 100°C
Temperaturområde:	-50°C +450°C
Opbevaring:	1-40°C – holdes væk fra direkte sollys
Forpakning:	47004000 100 gr.* 47005000 750 gr.*

**Information:** Yderligere teknisk information og SDS kan hentes på [www.itw-spraytec.dk](http://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 Dry Moly Paste påført i overensstemmelse med instruktionerne på side 1.

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

Materiale	Friktions Koefficient ( $\mu$ )	K-Faktor
8.8 Almindeligt stål	0.092	0.13
8.8 Stål BZP	0.085	0.12
8.8 Varmgalvaniseret stål	0.125	0.17
304 Rustfrit stål	0.113	0.15
Aluminium 6061	0.086	0.12



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



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

T = Torque Applied (Nm)

F = Tension Generated in Fastener (N)

P = Thread Pitch (m)

d = Pitch Diameter (m)

$D_f$  = Nut Friction Diameter (m)

$\mu$  = 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.