

DRY MOLY SPRAY

TØRFILM SPRAY

Beskrivelse:

ROCOL DRY MOLY SPRAY giver en tør, dækkende film af molybdæendisulfid (MoS₂), der reducerer friktion og slid, samt forebygger blokering af gevind forårsaget af støv, snavs, høje temperaturer eller store belastninger. Fremragende vedhæftningsevne på alle metaller og alle overflader. Produktet giver livsvarig smøring ved lette belastninger. Ved sværere belastninger anbefales gensmøring. Afviser støv og snavs og kan anvendes til brug ved temperaturer på op til + 450°C.

ROCOL DRY MOLY SPRAY anvendes som tørfilmsmøring på vanger, gear, glidelejer, slæder, ventiler, tandhjul mv. Alternativt kan DRY MOLY SPRAY anvendes som anti-seize film på præcisions-gevindforbindelser eller som slidbestandig forbehandlings-smøremiddel til svært belastede flader, der traditionelt smøres med olie eller fedt.

Egenskaber og fordele:

- Modvirker rivninger og opsamling af metal
- Modstår høje belastninger
- Livsvarig smøring ved lette belastninger
- Modstår høje temperaturer

Specifikationer:

NATO Stock nummer	9150992248709
NAVAL Katalog nummer	4752248709
Rolls Royce approved	OMAT452
British Rail Catalogue nummer	27029008

Anvendelse:

Metaloverfladen som ønskes behandlet skal være ren og tør samt fri for olie, fedt og snavs. Omryst aerosoldåsen kraftigt i 2-3 min. efter at mixerkuglen har løsnet sig. Hold dåsen lodret og påfør et tyndt lag i en afstand af ca. 15-30 cm. Filmen vil være fingertør på 2-3 min. og gennemtør på 2-3 timer.

Efter endt brug vendes aerosoldåsen på hovedet og dysen aktiveres i 2-3 sek. for at rense denne. Før påføring anbefales test af forenelighed med malede og coatede overflader samt plast og gummi. Sørg for god ventilation.

Tekniske og fysiske data:

Filmtype:	Tør, blåsort smørefilm
Faststofsmøremiddel:	Molybdæendisulfid (MoS ₂)
Binder:	Organisk harpiks
Opløsningsmiddel:	Ketone
Temperaturområde:	-50°C til +450°C
Berøringsstør:	2-3 min. ved 20°C
Gennemhærdet:	3 timer ved 20°C
Drivgas:	LPG
Forpakning:	Varenr. 47003000, 400 ml. aerosoldåse



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.

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 SPRAY påført i overensstemmelse med instruktionerne på side 1.

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

Materiale	Friktions Koefficient (μ)	K-Faktor
8.8 Almindeligt stål	0.085	0.12
8.8 Stål BZP	0.109	0.15
8.8 Varmgalvaniseret stål	0.141	0.19
304 Rustfrit stål	0.137	0.18
Aluminium 6061	0.121	0.16



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



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

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.