

MOLYKOTE® HTP SOLID LUBRICANT PASTE

Biała pasta zmniejszająca tarcie i znacznie zwiększająca żywotność narzędzi stosowana najczęściej do formowania metali na gorąco. Podstawowy skład to; olej mineralny, zagęszczacz, stały środek smarny. Nadaje się do smarowania narzędzi do formowania na gorąco, szczególnie na prasach tłocznych w kuźniach, również, jako środek antyadhezyjny zwiększający poślizg w wysokich temperaturach.

Z powodzeniem stosowany na gorące zginanie płaskich elementów ze stali St 37 lub ST 70, skręcania końców części pojazdów, składane krawędzi blachy, walcowanie na gorąco noży i kucia kół zamachowych wykonanych z St 37, jak również do smarowania płyt separacyjnych na prasach do płyt wiórowych. Odporność na wysokie temperatury (aż do +1150°C), jako suchy smar. Przez odpowiednią kombinację MOLYKOTE HTF oraz pasty DC HTP (zależnie od używanego materiału) osiągnięte mogą być różne stopnie formowania i gęstości środka. Taka mieszanka produktów jest doskonałym zabezpieczeniem metalu przed odwęgleniem i utlenieniem w przypadku wygrzewania przedmiotów. Produkt stosowany również do smarowania rolek w kuźniach i przy maszynach formujących. Stosowany również, jako separator w procesach formowania i kucia. W jego realizacji, tworzy błonę na powierzchni ślizgowych i separatora, bardzo odpornego, który utrzymuje się bez zmian właściwości w temperaturze od - 20 ° C do 1150 ° C + Część oleju mineralnego w podwyższonej temperaturze odparowuje, praktycznie bez pozostawiania resztek. Pasta Molykote HTP jest szczególnie odpowiedni do smarowania narzędzi i części w gorącej deformacji, zwłaszcza w wytłaczaniu i tłoczenia na gorąco, a nawet do smarowania form wtryskowych (kołki ustalające, szpilki i pin ściągacze szuflad).

Produkt doskonale sprawdza się do procesu rozdzielania podczas walcowania na gorąco i kucia metali, oraz jako środki poślizgowe i separacji w wysokich temperaturach a także, jako środek uwalniający przy produkcji na prasach płyty wiórowej. Może być stosowana również, jako dodatek wysokotemperaturowy do olejów do formowania stali. Również stosowany do smarowania rolek w kuźniach i przy maszynach formujących. Stosowany również, jako separator w procesach formowania i kucia.

Sposób stosowania produktu: nakłada się na czyszczonej powierzchni, przedmiotu obrabianego lub narzędzia cienką jednolitą warstwę za pomocą odpowiednich pędzla, szczotki lub szmatki.

Podstawowe dane Molykote HTP

Norma	Treść	Jednostka	wynik
CTM0176	Kolor		Biały
Skład: Olej mineralny –baza, stałe środki smarne			
ISO 2137	Penetracja	Mm/10	250-280
	Zakres temperatur pracy w ° C		- 20 do +1150
DIN 51350, pt.4	Test czterokilowy obciążenie zespawania	N	2200
	Krytyczne (metoda Almen-Weiland)	N	20000
ISO 2811	Gęstość w 20 °C	g/ml	1,5
DIN 51350	Tarcie, 1450 obr / min / 800H / 1h) mm 1.0	N	2300
pt.5	Siła tarcia na obciążenia krytycznego (metoda Almen-Weiland)		

CTM (Korporacyjna metoda badań) odpowiadają standardowym testom ASTM w większości przypadków.

ISO: Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna

DIN: Deutsche Industrie Norm

Opakowania: 5kg, 25kg

Normy i atesty: odporny na wysokie temperatury, wysoka nośność, dobra ochrona przed zużyciem. Smarowanie operacji technologicznych na metalach.

Trwałość i przechowywanie: Przy przechowywaniu w temperaturze 20 ° C w oryginalnie zamkniętym opakowaniach produkt Molykote HTP ma trwałość 60 miesięcy od daty produkcji

Tagi: metal/metal, gięcie na gorąco stali St 37, smarowanie narzędzi do obróbki plastycznej na gorąco, pasta do kucia na gorąco i walcowania metalu, pasta HT, pasta smarna do operacji formowania metali na gorąco,

Produkty o podobnym zastosowaniu lub składzie: HYKOGREEN UMD 2/1, HYKOGREEN 87/3, MOLYDUVAL Moralub FSZ, ArrowBend 70-R,

Materiał opracowany na podstawie danych opublikowanych przez producenta.