

MOLYKOTE® P-40

Pasta mocno przylegająca do metalu (zwana niekiedy pastą klejącą) nie zawierająca metali (ekologiczna) ciemno-zielona pasta, która może być stosowana przy każdym montażu w zadaniach wymagających ciągłego smarowania punktu smarnego, szczególnie pracujących w warunkach narażonych na działanie środowisk wywołujących korozję oraz pracujących w warunkach dużej wilgotności lub ciągłego rozbryzgu wody. Charakteryzuje się wysoką nośnością i wysoką ochroną przed korozją, dobrą odpornością na zużycie przez tarcie, dobrą separację, co powoduje dobre właściwości uszczelniające smaru, oraz szerokim zakresem temperatur (od -40 °C do 1200 °C) i niskim stopniem zagrożenia zanieczyszczenia wody.

Skład pasty to częściowo syntetyczny olej, jako element bazowy (ponad 25%), smary stałe (np.PTFE), inhibitory korozji, zagęszczacze (w tym betonit) oraz wypełniacze i stabilizatory.

Typowe zastosowania pasty to smarowanie, montaż połączeń gwintowanych, smarowanie części układu hamulcowego, różnicowego i mostów w samochodach. Krzywki, piece transformatorowe, zawiasy, sworznie, prowadnice, panewki, wałki wielowpustowe pracujące w ekstremalnych warunkach. Ponadto smar bardzo dobrze spisuje się w przekładniach otwartych, przemyśle morskim, lakierniach i kolejnictwie. Smar nadaje się do większości typów śrub i elementów złącznych, w szczególności ze stali nierdzewnej lub stopów pracujących w trudnych warunkach i wysokich temperaturach. Przykładami są silniki spalinowe, turbiny, małe generatory gazowe, piece, w przemyśle petrochemicznym i górnictwie oraz hutach.

W ostatnim okresie pasta stała się bardzo popularna w przemyśle hutniczym wielu krajów. Środowisko wielkiego pieca i wyrobu stalowni, gdzie łożyska i węzły smarne są stale narażone na działanie wysokiej temperatury, zapylenia i wilgotności, wybór smaru o wyjątkowej nośności, stabilności na utlenianie, dobrze przemieszczającego się w punkcie smarnym, stabilnego na utlenianie i mającego zdolności do eliminowania dużych naprężeń termicznych, charakteryzującego się stabilnością mechaniczną należy do kluczowych elementów kosztów niezbędnych przy produkcji stali a ponoszonych na smary. Smary zawierające zagęstniki, takie jak gliny i polimocznik, mają tendencję do degradacji termicznej w wysokich temperaturach, pozostawiając pozostałości węglowodorów. Zdolność smaru do obsługi wysokich temperatur w połączeniu z dużym obciążeniem i możliwe przenikanie wody w środowisku huty jest niezwykle ważne. Pasta smarna Molykote P-40 posiadająca doskonałe właściwości antykorozyjne może być stosowana do wszystkich prac montażowych i eksploatacji urządzeń hutniczych. Produkt Molykote P40 łączy w sobie właściwości smaru i pasty o wysokich parametrach. Długotrwałe smarowanie powoduje, że w dłuższym okresie eksploatacyjnym stosowanie pasty daje znaczne oszczędności ekonomiczne, co udowodniono wielokrotnie stosując analizę ekonomiczną. Główne punkty smarne to połączenia gwintowe, koła zębate, krzywki, łożyska wolnoobrotowe, łańcuchy, liny stalowe, sprzęt metalurgiczny.

Tak jak wiele innych past Molykote stosowanych do zabezpieczenia gwintów pasta DowCorning Molykote P-40 szeroko stosowana jest do połączeń gwintowanych. Połączenia gwintowe są wykorzystywane w każdej branży przemysłowej, w prawie każdym sprzęcie. Maszyny, urządzenia, narzędzia do różnych celów w różnych warunkach pracy, w tym różne okucia są narażone w szerokim zakresie na duże obciążenia, temperatury, wilgoć kurz, oraz szereg innych czynników korozyjnych i środowiskowych. Najczęściej połączenia gwintowane narażone są na; trudności w montażu i demontażu - nie można odkręcić gwintu śruby, nakrętki lub mamy do czynienia z przywieraniem śruby: korozji czarnej i powstawania wżerów na powierzchni gwintu w szczególności austenitycznej stali nierdzewnej, ze względu na brak skutecznych folii tlenku na powierzchniach ciernych; zniszczenie śrub, wkrętów, nakrętek i ze względu na duży rozrzut wartości współczynnika tarcia w poszczególnych elementach gwintu; uszkodzeniu gwintu na skutek powstawania pęknięć zmęczeniowych na gwincie i jego korozja. Tym wszystkim problemom potrafi sprostać pasta Molykote P-40.

Sposób aplikacji jest typowy dla dawkowania smarów stałych; należy oczyścić punkty smarne rozpuszczalnikiem lub szczotką drucianą. Nakładać pastę przy pomocy szmatki, pędzelka lub szpachelki bądź smarownicy ręcznej lub mechanicznej. Nie należy mieszać produktu z innymi smarami lub olejami. Molykote P40 powinny być nakładane obficie w ilościach wystarczających do uszczelnienia powierzchni gwintu lub płaszczyzny. Nadmiar pasty nie szkodzi smarowaniu.

Podstawowe dane produktu Molykote P-40

Norma	Treść	Jednostka	wynik
CTM0176	Kolor		Ciemna-zielony
Skład: częściowo syntetyczny olej, jako element bazowy (ponad 25%), smary stałe (np.PTFE), inhibitory korozji, zagęszczacze (w tym betonit) oraz wypełniacze i stabilizatory			
ISO 2137	Penetracja	mm/10	310-350
DIN 51 818	Klasa konsystencji NLGI		1
	Temperatura pracy, jako pasty	° C	-40 Do +230
	Jako smaru stałego	° C	-40 Do +1200
DIN 51 562	Lepkość oleju bazowego w 40 ° C	mm ² / S	360
Metoda Deutsche Bahn AG Test			
	Zdolność do utrzymania spójności w temperaturze -35 ° C		4
DIN 51 805	Sposób Kesternich - flowpressure w -3	mbar	960
DIN 2176	Temperatura kroplenia	° C	brak
DIN 51 350 pt.4	Four-ball tester (VKA obciążenie Weld)	N	3000
DIN 51 350 pt.5	Four-ball tester (VKAblizna Wear pod 800N obciążenia)	mm	0,94

Materiał opracowany na podstawie danych opublikowanych przez producenta.

Odporność na korozję cierną, prędkość - Deyber tester	prędkość	25x106	
Współczynnik tarcia dla skurczowym, μ	μ	0,12	
Współczynnik tarcia w połączeń śrubowych, M12 x 1,75, materiał 8.8, oksydowana			
Screwtest - rzeźba μ	μ	0,16	
Screwtest - na łbie śruby μ	μ	0,08	
Współczynnik tarcia na ruch posuwisto-zwrotny o wysokiej częstotliwości (metoda SRV Optimol, obciążenie 300 N = H, w częstotliwości = 50 Hz, amplituda A = 0,5 mm, t = czas 2 h)	μ	0,13	
DIN 51 802	SKF-Emcors metoda - stopień korozji solnej	H	500
	Stopień korozji (łożyska, woda destylowana) -		0
	Ciśnienie przepływu w -30 ° C	bar	0,96

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

ASTM: Amerykańskiego Towarzystwa Badań i Materiałów.

ISO: Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna

DIN: Deutsche Industrie Norm

JIS: Standard.

Opakowania produktu: 1 kg, 5 kg, 25 kg, 180 kg

Normy i atesty: odporny na wysokie i niskie temperatury, bardzo wysoka nośność, zapobiega zjawisku stick-slip, ułatwia montaż i demontaż, właściwości awaryjnego smarowania, duża wydajność do pracy w wilgoci i kurzu, dobre właściwości antykorozyjne, ochrona przed korozją cierną, smar długoterminowy, zapewnia stały moment dla połączeń gwintowanych, dobra przyczepność, dobra odporność na wypłukiwanie wodą produkt wolny od metali.

Trwałość i magazynowanie: w przypadku przechowywania w temperaturze 20 °C (68 °C) w oryginalnych zamkniętych pojemnikach, produkt ten posiada okres trwałości wynosi 60 miesięcy od daty produkcji.

Ograniczenia: Ten produkt nie jest sprawdzony ani przedstawiony, jako odpowiedni dla personelu medycznego lub farmaceutycznego.

Tagi: metal/metal, smar do łożysk kulkowych, smar do łożysk ślizgowych, smar do prowadnic przesuwanych, smar do łańcucha, smar do łożysk liniowych, smar do przekładni otwartych, smar do elementów pasowanych, smar do gwintów, smar do wołowpustów, Pt. Nr P401, pasta przeciwkorozyjna, pasta do pracy w wodzie, pasta do austenitycznej stali nierdzewnej, pasta do stali nierdzewnej, zielona pasta HT, pasta do gwintów, pasta do lin, pasta do kół zębatach, pasta syntetyczna z PTFE, smar do łożysk piekarniczych, smar do łożysk pracujących w wysokiej temperaturze.

Produkty o podobnych właściwościach: High Temperature Semi Synthetic Grease, OKS 2771, gleitmo 591, MOLYDAL MULTIGRAPH SP35OKS 200, Super Lube PTFE Teflon 21030, HUSKEY HTL-500 GREASE, SG-660,

Materiał opracowany na podstawie danych opublikowanych przez producenta.