

# Molykote® P-37 Antiseize Paste

Wyjątkowo czysta szara pasta o bardzo wysokiej nośności na bazie półsyntetycznego oleju, smarów stałych (np. grafit) wolnych od związków siarki ołowiu, niklu, chloru, fluoru, bromu i jodu, zagęszczacza, związków poprawiających przyczepność (np. dwutlenek cyrkonu) do połączeń śrubowych i smarowania innych punktów smarnych. Skład chemiczny daje gwarancje bezpieczeństwa i charakteryzuje produkt tym, że nie jest rakotwórczy.

Pasta nadaje się do smarowania śrub i nakrętek (współczynnik tarcia na poziomie naoliwionych śrub), które są narażone na działanie wysokich temperatur i są wykonane z szczególnie lub żaroodpornych stali tj. stal ze stopów na bazie niklu, stali nierdzewnych. Z powodzeniem stosowana do połączeń śrubowych pracujących w warunkach gazowych i turbin parowych energetycznych (np. zaworów wlotowych turbin) oraz elektrowni wiatrowych, odlewniach i hutach, na platformach wiertniczych, piecach w przemyśle szklarskim i produkcji wełny mineralnej oraz w eksploatacji pomp i zaworów w przemyśle chemicznym i ciężkim.

Stopy zawierające nikiel, kadm i molibden podlegają zjawisku tzw. naprężeniowego pęknięcia korozyjnego w przypadku działania na nich środkami smarnymi zawierającymi siarkę lub pierwiastki chemiczne z grupy chlorowców np. chlor, brom, jod. Większość pęknięć naprężeniowych powstałych na gwintach powstaje na skutek stosowania past zawierających związki siarki, które łączą się z niklem tworząc kryształki. Stopy zawierające z kolei chrom, nikiel i molibden posiadają cienką powłokę tlenkową, która często, jako tzw. miękka, ulega ścieraniu podczas dokręcania śrub bądź nakrętek, co może doprowadzić do powstania tzw. zgrzein na czynnych powierzchniach gwintu ( określane, jako zgrzewanie na zimno). Pasta Molykote P-37 zapobiega tym wszystkim problemom. I całkowicie zapobiega pęknięciom naprężeniowym w połączeniach gwintowych ze stali stopowych pracującym w wysokich temperaturach.

Zastosowanie pasty dzięki zapobieganiu pękaniu i kruchości i zrostom spoin umożliwia demontaż śrub nawet po długim okresie użytkowania w wysokich temperaturach ( od -40 do 1400 °C.)

**Sposób aplikacji:** pasty DowCorning Molykote P-37: oczyścić gwint rozpuszczalnikiem lub szczotką drucianą? Rozprowadzić odpowiednią ilość pasty w celu uzyskania dobrego uszczelnienia. Używać czystego pędzla, szpachelki lub innego nośnika. Nie można mieszać pasty z innymi smarami. należy użyć nowego pędzla

Podstawowe dane produktu Molykote P-37

Norma	Treść	Jednostka	Wynik
CTM0176	kolor		ciemnoszary
Skład: mar stały, olej półsyntetyczny, zagęszczacz, dodatki adhezyjne			
ISO 2137	Penetracja	mm/10	290-340
DIN 51 818	Klasa konsystencji na NLGI		1
	Temperatura pracy	° C	-40 do 1400
ISO 2811	Gęstość w temperaturze 20 ° C	g / ml	1,21
	Średni współczynnik tarcia	μ	0,1
DIN 51 350 T.4	Obciążenie zespawania	N	4400
DIN 51 350 T.5	Noś blizny pod 800N obciążenia	mm	1,7
Współczynnik tarcia w połączeń śrubowych, M12 x 1,75, materiał 8.8, oksydowana.			
	Test Screw - rzeźba μ	μ	0,15
	Test Screw-(na łbie śruby)	μ	0,09
M 12 x 1,75, z moment rozruchowy MA = 56 Nm i obróbce cieplnej w temperaturze 540 ° C (1004 ° F), 21 godzin, materiał śruby: 21 Cr Mo Ni V 57 mat no. 1,7709			
	Początkowy moment rozruchowy	Nm	126
	Moment ścierny podczas badania aparatem czterokulowym przy obc. 4 000 N,	Nm	0.75
CTM10833	Obciążenie niszczące.	N	15000 - 20000
ASTM D 2596	Weld Test (Four Ball EP, 1500 ob/min/60 c) siła zgrzewu	N	4000
	Razem Halogen (chloru, fluoru, Brom i jod) zawartość,	ppm	<200
	Zawartości siarki, ppm	ppm	<250

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: Japanese Industrial Standard.

**Opakowania produktu:** 500 g oraz 25 kg

**Normy i atesty:** odporny na wysokie temperatury, bardzo wysoka nośność, zapobiega zjawisku stick-slip, ułatwia montaż i demontaż, dobre właściwości antykorozyjne, zapewnia stały moment dla połączeń gwintowanych, dobra przyczepność, właściwości awaryjne, łatwy montaż i demontaż, nie zawiera niklu i ołowiu.

**Trwałość i przechowywanie:** w przypadku przechowywania w temperaturze poniżej 20 ° C w oryginalnych zamkniętych pojemnikach, produkt ten posiada okres trwałości wynosi 60 miesięcy od daty produkcji.

**Ograniczenia:** produkt ten nie jest sprawdzony ani nie jest przeznaczony do pracy w urządzeniach farmaceutycznych i medycznych.

Materiał opracowany na podstawie danych opublikowanych przez producenta.

Normy i atesty: Spełnia normy Siemens TLV 9600 1/02, spełnia normy ogólne ElectricTIL 1117-3RI, spełnia normy EDF-PMUC 04034, spełnia normy Pratt& Whitney PWA-36246

Tagi: metal/metal, smar do łożysk ślizgowych, smar do p-prowadnic przesuwnych, smar do gwintów, smar do wielowypustów, pasta do żaroodpornej stali, pasta do turbin gazowych, pasta wysokotemperaturowa, pasta przeciw zapiekaniu, Pt. No P37500, pasta do śrub nierdzewnych, p37, pasta do stopów chromowych, pasta do stali nierdzewnej, pasta do turbin gazowych,

Produkty o podobnych właściwościach: BARRIERTA L 55, LUBSILON, Tef-Gel, Stainless Steel fruitpaste Cooling Screw Conveyors, Perma-Slik RAC, Everlube 620C, OKS 250, MRO Solution 2600 – NICKEL ANTISEIZE, Loctite Heavy DutyAnti-Seize, Loctite N-1000 High PurityAnti-Seize, InterflonPaste HT 1200, OKS 2351, Stainless Steel Anti-seize Paste, FastLUBE AG, Gleitmo 615, Gleitmo ® 1952V,

Materiał opracowany na podstawie danych opublikowanych przez producenta.