

Thông tin sản phẩm
Chất bôi trơn
đặc biệt

MOLYKOTE® P 37
Chất bôi trơn dạng paste

Chất bôi trơn dạng paste tinh chế đặc biệt, chứa chất bôi trơn rắn, không chứa Nikel, chì, sunphua, chlorin hoặc fluorine.

ĐẶC TÍNH

- Cực tinh khiết (hàm lượng Sunphua < 500mg, chlorine < 200mg trên 1kg sản phẩm).
- Dùng ở vị trí có nhiệt độ tới 1400°C.
- Hệ số ma sát tương tự như các bulong được tẩm dầu bôi trơn.
- Tránh áp lực làm đứt gãy và bong tróc.
- Giúp giảm thiểu việc làm hỏng bulong khi tháo lắp, sửa chữa sau thời gian chịu nhiệt độ cao

QUY CÁCH

Phù hợp tiêu chuẩn
Siemen TLV 9600 02/01

THÀNH PHẦN

- Chất bôi trơn rắn, không chứa sunphua, dầu tổng hợp
- Chất làm đặc
- Chất tăng độ bám dính

ỨNG DỤNG

- Bôi trơn các vít, bulông chịu nhiệt độ rất cao, được chế tạo từ thép chịu nhiệt, hoặc hợp kim có nikel.
- Thường khuyến nghị sử dụng cho các bulong, vít nối của các vỏ tuốc bine hơi, khớp nối van ở các nhà máy nhiệt điện hoặc điện nguyên tử.

ĐẶC TÍNH CHÍNH

- Các thông số sau chỉ là thông số thu được trong quá trình sản xuất và không phải là qui cách.
- Đề nghị liên lạc với đại diện Dow Corning tại khu vực để biết thêm chi tiết.

Tiêu chuẩn	Phép thử	Đơn vị	Kết quả
	Màu		Xám đen
	Độ đặc, tỷ trọng, độ nhớt		
ISO 2137	Độ xuyên kim	mm/10	280-310
ISO 2811	Tỷ trọng ở 20°C	mm ² /s	1.2
	Nhiệt độ		
	Nhiệt độ làm việc (dạng thường) ¹	°C	-40 đến +1400
	Thử tải, mài mòn, thời gian sử dụng		
DIN 51350	Thử tải hàn dính 4 bi	N	4400
DIN 51350	Thử mài mòn 4 bi dưới lực 800N	mm	1,7
	Thử ăn mòn rỗ – Deyber test		25x10 ⁶
	Hệ số ma sát		
	Thử nghiệm lắp khít rãnh bulong ²	μ	0.15
	Thử nghiệm lắp khít đầu bulong ²	μ	0.09
	Lực tháo ban đầu ³	Nm	126

1. Nhiệt độ chịu của chất bôi trơn rắn
2. Hệ số ma sát của bulong nối M12x1.75, vật liệu thép C 8.8
3. M12x1.75, lực xoắn bắt đầu Ma=56Nm, ở nhiệt độ 540°C, 21 giờ, bulong bằng thép hợp kim Cr Mo Ni V 57, số 1.7709.

SỬ DỤNG: Bề mặt ren phải được làm sạch bằng dung môi. Quét một lượng vừa đủ lên bulông tới tận chân ren để đảm bảo độ kín khít. Dùng chổi, dao gạt hoặc súng bơm mỡ phù hợp để bôi sản phẩm lên vị trí cần thiết. Không trộn lẫn sản phẩm với mỡ hoặc dầu khác.