



# Продукт 8065

## Противозадирный состав в тубике

Март, 2003

### Описание продукта

LOCTITE® Copper Based C5-A® Anti-Seize Stick - противозадирный состав с содержанием меди. Состав выпускается в тубиках и защищает от износа и металлоистирания при высоких температурах. Состав обеспечивает более легкое, чистое и лучшее удаление плотно прилегающих деталей (штифты, кромки болтов, прокладки) эксплуатируемых в сухих условиях при 982°C. Данный продукт может быть использован на меди, латуни, чугуне, стали всех сплавов (вкл. нержавеющей), всех видов пластмассы и не металлических прокладочных уплотнителях.

Спецификации: соответствует требованиям теста металлоистирания и износа MIL-PRF-907E.

### Типичные области применения

- Для изготовления и обслуживания комплексного оборудования (ОЕМ) – болты, втулки, трубы, фитинги, фланцы, прокладки, прессовые посадки, набивки, винты, гайки, резьбовые поверхности, проволоочные канаты, регулировочные винты, протяжной инструмент, литье, каталитические крекеры, холодильники, муфты, головки цилиндров, штампы выдавливания и формирования (металлические и пластиковые), воротники буров, топливные форсунки, приводные цепи, ковочные штампы, кольца трения, газовые горелки, теплообменники, трубопроводы станочного оборудования, стержни, насосы, бурильные машины, шлицы, бурильные замки, трубопроводы, стопорные кольца клапанов, глубинные насосы и др.
- Для нефтехимической промышленности - головки высокотемпературных компрессоров, резьбовые соединения, корпуса насосов, фланцы, болты, соединения из нержавеющей стали, установки каталитического крекинга, головки компрессора теплообменников, автоклавы.
- В сталелитейной промышленности – подъемные краны над оточными чанами, клещи механизма разведения слитков, лицевая панель варочного духового шкафа, распорки смотровых колодцев.
- Для электростанций – крепежные детали турбин, агрегаты входных коллекторов, головки цилиндров и крепежи выпускных коллекторов, паропроводы, трубопроводная арматура.
- Для обслуживания судов – лазы бойлера и крепежи крышки смотровых колодцев, болты фланцев на насосах, паропроводы, трубопроводная арматура.
- Для литейных заводов – оборудования для литья различными методами (литье в скорлупчатые формы, формовка в стержнях, заливка), заслонки вагранки.

### Указания по применению

- Очистите сопряженные поверхности.
- При шлифовке или очистке проволоочной щеткой используйте противопылевой респиратор. Пыль с очищаемой резьбы может содержать частицы металла, вдыхание которого может вызвать повреждение легких и др. травмы.
- Нанесите тонкий слой продукта на сопряженные поверхности (резьба) и затем соберите агрегат.

### Свойства незаполимеризованного продукта

	Значение
Тип химич. соединения	нафтенное масло
Цвет	медный тубик
Запах	нефтяной
Плотность при T 25°C	1.18
Проникание, ASTM 217, 0.1 мм	50
Формоустойчивость при 77°C	пройдена

### Типичные свойства материала

Противозадирные смазки, используемые на болтах, помогают увеличить сжимающее усилие по сравнению с соединениями, необработанными такими смазками. Другим преимуществом использования смазок является большее единообразие в сжимающем усилии при установке нескольких болтов. Отношение между вращающим моментом и зажимной нагрузкой можно представить в виде следующей формулы:  $T = K \times F \times D$ , где

T – момент затяжки (дюйм-сила-фунт, фунт-сила-фут, Н \* м)

K – коэффициент учета смазки, рассчитываемый экспериментально

F - сжимающее усилие (фунты, кг, Н)

D - номинальный диаметр болта (дюйм, фунт, метр)

### K коэффициент

	Типичное значение
Коэффициент учета смазки, K (SAE Grade 5 Class 2A стальные гайки, покрытые фосфатом и болты)*	0.16
Коэффициент учета смазки, K (очищенные растворителем, не смазанные)	0.19

\* при напряжении при кручении 22кН (500 фунтов) на 3/8x16 болтах и гайках.

Loctite не может гарантировать получение таких же характеристик на отдельных соединениях. В критических случаях определите K-фактор самостоятельно.

### Сопротивление коррозии

Метод проверки на коррозию	Результат
Коррозия на меди, 24 часа при 100°C, ASTM D 4048	слегка потускнел, 1A
Salt Fog MIL-PRF-907E third cycle (третий цикл соляного тумана)	пройден

### Момент затяжки, металлоистирания и износ

Пять болтов 3/4"-10 были предварительно затянуты на ~ 321 Нм. (230 фунта на дюйм) (на основе растяжения) и затем подвергнуты трем 6-ти часовым циклам при 566°C с последующей повторной затяжкой после каждого цикла. После нагрева каждый собранный блок подвергнулся воздействию соляного тумана в течение 7 дней. Разрыв после затяжки не превышал 339 Нм (250 фунтов на дюйм). Во время исследования не было обнаружено как износа гаек, так и металлоистирания болтов и гаек (Per MIL-PRF- 907E).

### Общая информация

Продукт не рекомендуется использовать для применения в среде чистого кислорода, хлорина или других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в информационном листке данных по безопасности (MSDS).

NOT FOR PRODUCT SPECIFICATIONS.  
THE TECHNICAL DATA CONTAINED HEREIN ARE INTENDED AS REFERENCE ONLY.  
PLEASE CONTACT LOCTITE CORPORATION QUALITY DEPARTMENT FOR ASSISTANCE AND RECOMMENDATIONS ON SPECIFICATIONS FOR THIS PRODUCT.  
ROCKY HILL, CT FAX: +1 (860)-571-5473 DUBLIN, IRELAND FAX: +353-(1)-451 - 9959

## Продукт 8065 - противозадирный состав в тубике

### Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом прохладном месте в закрытых емкостях при температуре 8 - 28°C (46°F - 82°F), если другого не указано на упаковке. Оптимальным температурным режимом хранения является нижняя половина вышеуказанного интервала.

Для предотвращения порчи неиспользованного продукта не выливайте его обратно в оригинальную упаковку. Более подробную информацию по хранению можно получить в региональном представительстве фирмы Локтайт.

### Погрешность данных

Вышеуказанные цифровые данные рассматриваются как типовые. Эти данные получены при проведении испытаний и периодически проверяются.

### Примечание

Содержащиеся данные носят исключительно информативный характер, однако соответствуют реальным свойствам продукта. Локтайт не несет ответственности за результаты, полученные другими организациями, поскольку не имеет возможности контроля над проведением таких испытаний. При использовании продукта всю ответственность за качество его работы и безопасность труда при производственных процессах несет потребитель.

При рассмотрении гарантийных случаев изделий, для производства которых применяется продукт, **Henkel Loctite Corporation не несет никакой ответственности, включая моральные и иные убытки, связанные с качеством произведенного изделия. Henkel Loctite Corporation рекомендует производителям при внедрении продукта в технологический процесс проводить необходимые испытания, руководствуясь вышеуказанными данными.** Продукт может быть защищен одним или более американским или иным иностранным патентом или запатентованными применениями.

