

## Dry Moly Paste

### Suchý film MoS<sub>2</sub> ve formě pasty

#### Popis produktu

ROCOL® Dry Moly Paste je pasta s velmi vysokým obsahem MoS<sub>2</sub>. Je navržena k mazání kluzných mechanismů jako jsou kluzná ložiska, čepy, vačky, kluzná vedení, kde nelze tolerovat kapalné mazivo.

Také dostupná ve formě spreje – viz Dry Moly Spray, a na bázi rozpouštědla v kapalné formě – viz Dry Moly Fluid.

#### Typické aplikace

- ROCOL Dry Moly Paste je ideální montážní pasta pro kluzné mechanismy, kluzná ložiska a další aplikace, kde je vyžadován zcela suchý film.

#### Charakteristika a výhody

- ROCOL Dry Moly Paste má teplotní použitelnost od -50 °C do +450 °C.
- ROCOL Dry Moly Paste může být použita všude tam, kde nejsou tolerovány vlhké filmy, díky své tvorbě suchého mazacího filmu, který neabsorbuje žádné nečistoty.
- ROCOL Dry Moly Paste předchází zadření.
- ROCOL Dry Moly Paste je vysoce odolná zatížení (až 7 000 kg/cm<sup>2</sup>).
- Excelentní ochrana proti opotřebení díky MoS<sub>2</sub>.

#### Pokyny pro skladování a použití

- Ujistěte se, že z povrchů jsou odstraněny veškeré nečistoty, oleje a maziva.
- Aplikujte velmi tenkou vrstvu produktu ROCOL Dry Moly Paste tkaninou bez vláken.
- Aplikovaný film lze dodatečně vylepšit lehkým rozleštěním za použití tkaniny bez vláken.
- ROCOL Dry Moly Paste je také dostupný jako Dry Moly Spray pro aplikaci ve spreji a jako Dry Moly Fluid pro namáčení, nanášení štětcem nebo nástřikem.
- Teplota skladování produktu ROCOL Dry Moly Paste by se měla pohybovat v rozmezí od +1 °C do +40 °C.
- Doba použitelnosti je 5 let od data výroby.

#### Specifikace

ROCOL Dry Moly Paste splňuje následující specifikace:

- Rolls Royce – R-R OMAT 4/53

#### Balení

Balení	Číslo zboží
100g	10040
750g	10046

## Dry Moly Paste

Suchý film MoS<sub>2</sub> ve formě pasty

Vlastnost	Metoda	Hodnota
Vzhled	Vizuálně	Hladká modro-černá pasta
NLGI stupeň	IP 50 – ASTM D217	3
Základ	-	Uhlovodíková směs
Pevné mazivo	-	MoS <sub>2</sub>
Obsah pevného maziva	-	50 %
Teplotní rozsah použitelnosti	-	-50 °C až +450 °C
Bod skápnutí	IP 132	>100 °C

Výše jsou uvedeny typické hodnoty, které nepředstavují specifikaci. Podléhá běžným výrobním tolerancím.

### Bezpečnostní listy

Bezpečnostní listy jsou k dispozici ke stažení na našich webových stránkách [www.rocol.com](http://www.rocol.com) nebo je možno je vyžádat u Vašeho kontaktu společnosti ROCOL.

T +44 (0) 113 232 2600  
F +44 (0) 113 232 2740  
E [customer-service@rocol.com](mailto:customer-service@rocol.com)  
[www.rocol.com](http://www.rocol.com)

ROCOL House, Swillington, Leeds LS26 8BS

Registered Company No. 559693 VAT No. 742 0531 67  
Registered Office: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire SL4 3BL

ROCOL A division of *ITW* Ltd



BS EN ISO 9001  
Certificate No. FM 12448



BS EN ISO 14001  
Certificate No. EMS 67596



OHSAS 18001  
Certificate No. OHS 78173



INVESTORS  
IN PEOPLE

## Dry Moly Paste

### Suchý film MoS<sub>2</sub> ve formě pasty

#### Nastavení utahovacího momentu

Když se na spojovací materiál, který má být utažen za pomoci momentového klíče, aplikuje tento přípravek, je vyžadováno dodatečné nastavení utahovacího momentu, aby se dosáhlo správného napětí ve spojovacím materiálu. Nastavení správného utahovacího momentu lze vypočítat pomocí níže popsanych metod.

Následující parametry byly odvozeny z poměru napětí-torze měřeného na šroubu M12 x 50 mm s roztečí závitů 1,75 mm, plnou maticí a podložkami typu Form A. Upevňovací prvky byly odmaštěny a byla na ně nanášena tenká vrstva tohoto prostředku v souladu s pokyny na straně 1. Údaje níže jsou pro spojovací prvky při 90% mezním namáhání:

Spojovací materiál	Koeficient tření ( $\mu$ )	K-Faktor
Ocelová povrchová úprava 8.8	0,092	0,13
8.8 Ocel BZP	0,085	0,12
8.8 Ocel pozinkovaná ponorem	0,125	0,17
Nerezová ocel 304	0,113	0,15
Hliník 6061	0,086	0,12

$$T = F \times \left[ (0.159 \times P) + (0.577 \times d \times \mu) + (D_f \times \frac{\mu}{2}) \right]$$

$T$  = Aplikovaný moment (Nm)

$F$  = Napětí generované ve spojovacím materiálu (N)

$P$  = Rozteč závitů (m)

$d$  = Průměr šroubu (m)

$D_f$  = Průměr matice (m)

$\mu$  = Koeficient tření

$$T = K \times F \times D$$

$T$  = Aplikovaný moment (Nm)

$F$  = Napětí generované ve spojovacím materiálu (N)

$D$  = Jmenovitý průměr závitů matice (m)

$K$  = K-Faktor

Mnoho parametrů ovlivňuje vztah napětí-torze ve spojovacím materiálu včetně geometrie šroubu, povrchové úpravy, způsobu nanášení maziva, způsobu utahování, změn při výrobě spojovacího materiálu, atd. Tyto údaje jsou pouze orientační, obzvláště je-li používán jiný spojovací materiál než výše uvedený příklad šroubu M12. Jakékoliv vypočtené hodnoty mají pouze orientační hodnotu a konečné napětí by mělo být vždy ověřeno, zejména v kriticky důležitých aplikacích! Tyto hodnoty nepředstavují specifikaci. Pro další pokyny kontaktujte Váš obvyklý kontakt společnosti ROCOL nebo nás kontaktujte emailem [technical.lubricants@rocol.com](mailto:technical.lubricants@rocol.com).

Informace uvedené v tomto dokumentu vycházejí z našich zkušeností a sdělení od zákazníků. Existuje mnoho faktorů, které jsou mimo naši kontrolu nebo povědomí a které mohou ovlivňovat používání a výkonnost našich produktů. Z toho vyplývá, že za informace uvedené výše neneseme odpovědnost.

Verze: 2 Datum: 10-16

T +44 (0) 113 232 2600  
F +44 (0) 113 232 2740  
E [customer-service@rocol.com](mailto:customer-service@rocol.com)  
[www.rocol.com](http://www.rocol.com)

ROCOL House, Swillington, Leeds LS26 8BS

Registered Company No. 559693 VAT No. 742 0531 67  
Registered Office: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire SL4 3BL

ROCOL A division of **ITW** Ltd



BS EN ISO 9001  
Certificate No. FM 12448



BS EN ISO 14001  
Certificate No. EMS 67596



OHSAS 18001  
Certificate No. OHS 78173



INVESTOR IN PEOPLE