

## FOODLUBE® Anti-Seize



ISO 21469 Certified

### Protizáděrová a montážní pasta pro potravinářské stroje

#### Popis produktu

ROCOL® FOODLUBE Anti Seize je bílá netoxická mazací pasta, která zabraňuje zadření spojů a lze ji použít jako montážní pastu. FOODLUBE Anti Seize je rovněž vhodná pro mazání otevřených převodů za nízkého nebo středního zatížení a nízkých otáček. FOODLUBE Anti Seize je optimalizována pro použití na nerezové oceli, která se používá zejména v potravinářském a farmaceutickém. FOODLUBE Anti Seize je navržen pro snadnou montáž i demontáž spojů a to i ve vlhkém, prašném nebo korozivním prostředí.

#### Charakteristika a výhody

- Teplotní odolnost: -30 °C až +450 °C.
- Předchází zadření zejména nerezových spojovacích materiálů při zvýšených teplotách.
- Ekonomický v použití - pro maximální výkonnost vyžaduje pouze tenký film.
- Extrémně houževnatý – odolává vymývání vodou.
- FOODLUBE Anti Seize je netoxická, schválená dle NSF H1: nahodilý kontakt s potravinou.
- FOODLUBE Anti Seize je ideální pro stroje pracující v potravinářském nebo farmaceutickém průmyslu.
- Vhodná pro použití na hliník a jeho slitiny.

#### Pokyny pro skladování a použití

- Nanášejte tenký film produktu na čistý suchý povrch.
- Pro co nejlepší výsledek aplikujte produkt na obě dvě montované součástky.
- Teplotu skladování je třeba regulovat v rozmezí od 1 °C do +40 °C.
- Doba použitelnosti je 3 roky od data výroby.

#### Typické aplikace

- FOODLUBE Anti Seize neobsahuje: minerální uhlovlodíky, živočišné materiály, geneticky modifikované složky.
- FOODLUBE Anti Seize je vyráběn pouze ze surovin schválených FDA:
  - FDA Group 21 CFR 178.3570
- FOODLUBE Anti Seize splňuje požadavky NSF H1; 154575
- certifikován dle ISO 21469

#### Balení

Balení	Číslo zboží
500g	15743



ISO 21469 Certified

## FOODLUBE Anti-Seize

Protizáděrová a montážní pasta pro potravinářské stroje

Vlastnost	Metoda	Hodnota
Vzhled	-	Bílá pasta
NLGI	IP 50 – ASTM D217	3
Základový olej	-	Polyalfaolefin
Zpevňovadlo	-	Sulfonát vápenatý
Pevná maziva	-	Bílé netoxické pevné mazivo
Obsah pevných maziv	-	46 %
Hustota	Pyknometr	1,37 g/cc
Rozsah teplotní použitelnosti	-	-30 °C až +450 °C
Rozpustnost ve vodě	-	Nerozpustný
4-kul. test opotřebení (40 kg 1 hod.)	IP 329 - ASTM D2266	0,84 mm
4-kul. test - svarové zatížení	IP 329 - ASTM D2509	560 kg
Koroze na mědi	IP 112 - ASTM D130	1b
Vymývání vodou	IP 215 - ASTM D1264	< 2 %
Vydatnost	při tloušťce filmu 0,1 mm	10 m <sup>2</sup> /kg

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



FM 12448



EMS 67596



OHS 78173



## FOODLUBE Anti-Seize



ISO 21469 Certified

### Protizáděrová a montážní pasta pro potravinářské stroje

#### 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 popsaných 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
Nerezová ocel 304	0,115	0,17
8.8 Ocel pozinkovaná ponorem	0,098	0,14
8.8 Ocel BZP	0,079	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: 1 Datum: 09-16