

POWER[®]torque LF Booster

Název produktu:	POWER [®] torque LF Booster	Číslo data sheetu:	D – 0131-0-CZ	Datum vzniku:	01. 10. 2019
		Datum revize:		Strana:	1 z 2



Tuhé mazivo v podobě pasty s nízkým a ustáleným součinitelem tření vyvinuté pro montáž šroubových spojů.

POWERtorque LF Booster je součástí mazacího programu pro řešení těsnosti kritických přírubových spojů ve skupině Flange management.

Speciálně vyvinuté mazivo pro šroubové spoje svými vlastnostmi odolává extrémnímu zatížení při utahování. Mazivo ulpí v kontaktních plochách závitu. Mezi třecími plochami vytvoří účinný mazací film oddělující obě části od sebe. S narůstajícím tlakem na styčných plochách závitu a pod hlavou matky se **součinitel tření nemění - je ustálený, viz graf.**

Aplikace

Homogenní dobře roztíratelná montážní pasta pro šroubové spoje **POWERtorque LF Booster** je vhodná pro mazání jakýchkoli typů závitů:

- šroubů,
- svorníků,
- včetně a matic.

Je vhodná pro jakékoliv kombinace při spojení materiálů závitů šroubů a matic:

- kov,
- nerez,
- kovové i nekovové slitiny,
- plasty atd.

Je vhodná pro mazání všech typů strojních součástí (přírubových spojů, čepů, vodících lišt, pohybových šroubů atd.), kde je požadován dlouhodobý mazací účinek.

Funkce

- Rovnoměrné utahení šroubového spoje.
- U přírubových spojů zajistí rovnoměrný přenos sil v jednotlivých šroubech - zvýší rovnoměrnost utahení.
- Zamezí zadření mazaných ploch.
- Je voděodolný a brání vniku nečistot do závitu.

Další informace

Způsob aplikace: na dokonale očištěný povrch rovnoměrně nanášet štětcem, u šroubových spojů nanášet na závity, podložky a čela matic.

Barva: černá.

Konzistence: homogenní tuhá dobře roztíratelná pasta.

Skladovatelnost: v uzavřené nádobě 60 měsíců při 20 °C.

Balení: 0,5 a 1 kg plechový obal s víčkem.

Test součinitele tření

Testováno podle ČSN EN ISO 16047, která stanovuje podmínky pro provádění zkoušek točivého momentu a upínací síly, pro spojovací součásti.

(Testováno při teplotě 20 °C na svornících M33 × 3,5 × 300, dle ČSN 13 1520.2, mat. 15 320.5; matice M33 × 3,5 dle ČSN 13 1530.2, mat. 15 236.6.



Pokorný industries s.r.o.

Trnkova 115, 628 00 Brno
Czech Republic
telefon: +420 532 196 711
info@pokornyindustries.com



Veškeré technické údaje jsou založeny na našich měřeních a zkušenostech a jsou pouze orientační. Uvedené parametry se vzájemně ovlivňují pokud se vyskytují společně a v mezních případech musí být konzultovány. Výrobce nezodpovídá za chybnou interpretaci uvedených údajů a nesprávné aplikace těsnění.

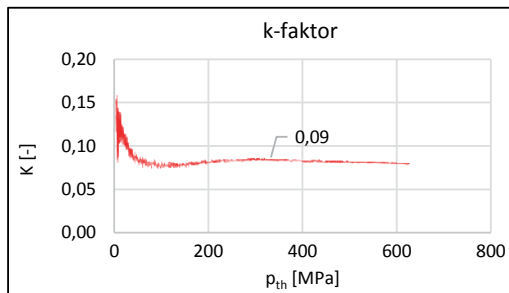
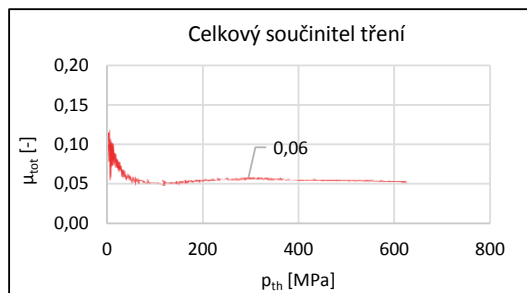
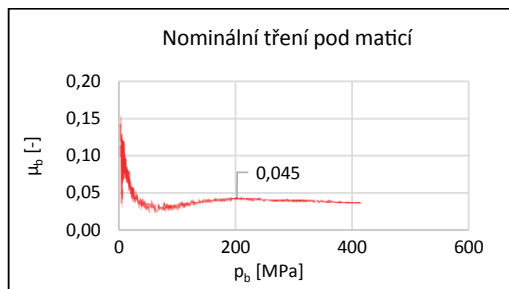
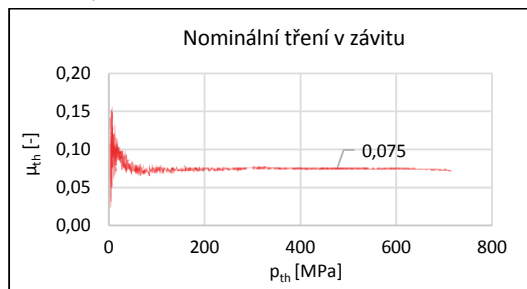
pokornyindustries.com



POWER[®]torque LF Booster

Název produktu:	POWER [®] torque LF Booster	Číslo data sheetu:	D - 0131-0-CZ	Datum vzniku:	01.10.2019
		Datum revize:		Strana:	2 z 2

Hodnoty součinitele tření v závislosti na zatížení



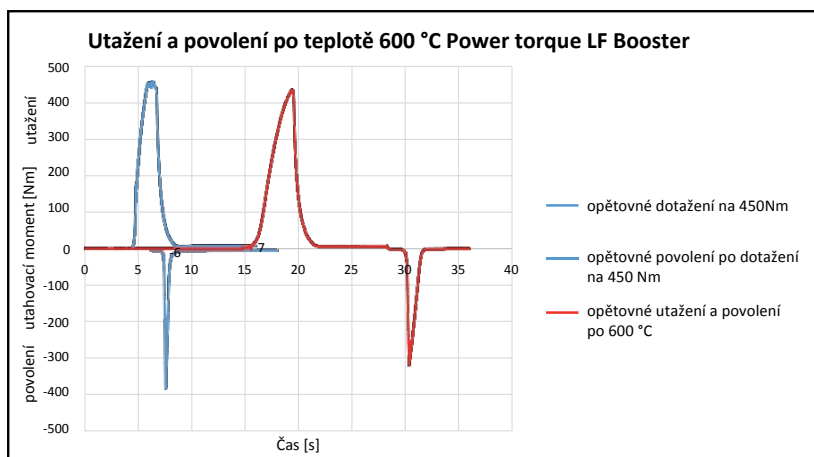
p_{th} - je teoretický tlak v závitě vztažený k prvnímu nosnému závitě, který přenáší 30% celého zatížení (síly ve šroubu).
 p_b - je teoretický tlak pod maticí, pro rovinnou mezikruhovou dosedací plochu matice či hlavy šroubu

Test teplotní odolnost mazacích vlastností po + 600°C

(Testováno na 5 ks vzorcích šroubů M 24x40 mat. 8.8 Zn, DIN 933, utažených na 80% Re, $M_u = 450$ Nm, před vystavením teplotě 600 °C na 2 hod.)

Velikost povolovacího momentu je o 22 % nižší než utahovací moment za studena.

Opětovným utažením se rozumí, že šroubový spoj byl utažen, prošel teplotou 600 °C. Vlivem zahřátí došlo k jeho povolení. Proto byl spoj opětovně utažen na zvolený utahovací moment a následně se měřila velikost povolovacího momentu. Tímto postupem se eliminoval vliv poklesu předpětí, ke kterému došlo vlivem plastické deformace šroubového spoje při najetí na teplotu.



I po této teplotě má POWERtorque LF Booster schopnost tření umožňující povolení šroubového spoje.

Test teploty vzplanutí DIN ISO 2176 (ČSN 650201)

Bod vzplanutí >190°C

Akreditovaný protokol SGS Czech Republic, s.r.o.

Test plasticity maziva NLGI DIN 51818

Akreditovaný protokol ALS Czech Republic, s. r. o.



Pokorný industries s.r.o.
Trnkova 115, 628 00 Brno
Czech Republic
telefon: +420 532 196 711
info@pokornyindustries.com



Veškeré technické údaje jsou založeny na našich měřeních a zkušebnostech a jsou pouze orientační. Uvedené parametry se vzájemně ovlivňují pokud se vyskytují společně a v mezních případech musí být konzultovány. Výrobce nezodpovídá za chybnou interpretaci uvedených údajů a nesprávné aplikace těsnění.

pokornyindustries.com

