

Технический паспорт

ThreeBond 1901 (и 1910) Противозадирная смазка

Общее описание

Из-за чрезвычайно быстрого изменения технологий производства, традиционные масла и смазки, которые отвечали всем требованиям в прошлом, теперь не подходят для современного, модернизированного оборудования.

Чтобы удовлетворить требования современной промышленности, компания Three Bond разработала смазку TB1901 на основе дисульфида молибдена.

Дисульфид молибдена представляет собой твердый смазочный материал, который имеет гораздо более низкий коэффициент трения по сравнению с традиционными продуктами, и обладает превосходной химической и термической стойкостью, а также стойкостью к давлению.

TB1901 образует смазывающую пленку на рабочих деталях, которая почти полностью исключает задирацию.

TB1901 содержит специальные синтетические добавки, которые позволяют использовать свойства дисульфида молибдена в полном объеме.

Продукт может использоваться для всех вращающихся, выдвигаемых и резьбовых частей, и позволяет сэкономить время обслуживания, улучшить качество и снизить эксплуатационную стоимость.

В наличии имеется также аэрозоль ThreeBond1910 с такими же техническими характеристиками, как и TB1901.

	Three Bond 1901	Three Bond 1910
Основной компонент	Дисульфид молибдена и синтетическая смазка	
Цвет	Бледно-черный	Бледно-черный
Консистенция	330-360	-
Относительная плотность	1.44 ± 0.05	-
Точка каплепадения	Ноль	-
Точка замерзания	-60°C	-
Используемый газ	-	Фреон
Упаковка	Банка 1 кг, 500 г	Аэрозольный баллон 480 г

Рабочие характеристики

1. Превосходная смазывающая способность.
Коэффициент трения составляет 0,05 в то время, как смазки на основе минерального масла имеют коэффициент 0,15.
2. Противостояние коррозии, возникающей вследствие вибрации или истирания.
3. Химическая стабильность.
4. Превосходная стойкость к давлению. Поскольку смазывающая пленка очень прочная, то она не разрушится во время простоя оборудования, а задирация или истирание будут предотвращены во время работы.
5. Широкий температурный диапазон применения:
Для динамических частей: -60°C - +400°C
Для статических частей: до +800°C

Свойства

1. Препятствует задиранью частей в сборе и резьбовых соединений и облегчает монтаж и демонтаж.
2. Препятствует нагреванию, задиранью и истиранию и уменьшает время холостого хода.
3. Позволяет увеличить интервалы между смазкой и уменьшает количество масла.
4. Благодаря уменьшению времени работы вхолостую можно добиться увеличения производительности оборудования.
5. Интервалы между ремонтами могут быть увеличены, а частота замены частей может быть сокращена. Благодаря этому достигается экономия.
6. Препятствует вибрации и скрипам в оборудовании.

Области применения

1. Предотвращение перегрева оборудования и задира во время регулировки.
2. Оптимизация процессов монтажа и демонтажа благодаря предотвращению задигов закаленных частей, частей с прессовой посадкой и тугой посадкой, а также облегчение и повышение качества работ по сборке/подгонке.
3. Предотвращение абразивной вибрации вращающихся и выдвигаемых частей.
4. Предотвращение коррозионно-механического истирания узлов в сборе.
5. Смазка в условиях экстремально высоких температур.
6. Увеличение времени работы оборудования, которое не может быть остановлено на проведение смазочных работ.
7. Предотвращение разрушения механических уплотнителей и уплотнительных колец.
8. Может использоваться в качестве расцепляющего агента в отливках из алюминия и нержавеющей стали.

Использование

1. Для демонтажа и ремонта оборудования, нанесите на резьбовые соединения и узлы в сборе с помощью кисти или шпателя.
2. Для смазки вращающихся или выдвигаемых частей, таких как шестерни или подшипники, нанесите с помощью кисти или шпателя тонкий слой для образования пленки. Перед нанесением удалите старую смазку, масло и другие загрязнения.

Меры предосторожности

1. Несмотря на то что ThreeBond 1901 не портится в течение продолжительного периода времени, продукт может расслаиваться, и должен быть тщательно перемешан перед использованием.
2. Поскольку входящие в ThreeBond 1901 синтетические масла могут повредить пластмассы, особенно стироловую смолу, рекомендуется осмотреть оборудование на предмет наличия пластика или эрозии.

Результаты испытаний

1. Испытание трением методом четырех клапанов.
Используемое оборудование: оборудование Aida для испытания трением методом четырех клапанов
Тестовые условия: 200 об./мин., 0.5 кг/см²/30 сек

Коэффициент трения

Нагрузка (кг/см ²)	ThreeBond 1901	ThreeBond 1910
3	0,0607	0,0423
5	0,0558	0,0528
10	0,0368	0,0328
Прочность пленки (кг/см ²)	Свыше 15	Свыше 15

2. Испытания задира болта.
Используемый болт: болт диаметром 18 мм, железо (Fe)
Тестовые условия: Момент затяжки 1000 кг-см,
400°C, 150 ч
600°C, 150 ч

Обратный (ослабляющий) крутящий момент

	ThreeBond 1901	ThreeBond 1910
400°C, 150 ч	950 кг-см	800 кг-см
400°C, 150 ч	1000 кг-см	900 кг-см

Только для промышленного использования

(не предназначено для использования в бытовых целях)

Перед использованием продукта, обратите внимание на следующие условия продажи:

- Настоящая техническая информация содержит экспериментальные данные, полученные в ходе наших специфицированных методов испытаний. Мы не можем гарантировать в полной степени правильность и безупречность таких данных. Перед использованием потребитель должен определить цель и пригодность данного продукта к конкретному применению и является ответственным за все связанные с этим риски.

Гарантия предоставляет только право замены в случае очевидно дефектного продукта.

- Мы не несём ответственность за увечья и ущерб, связанные с ненадлежащим обращением с данным продуктом. Если свойства и обращение с продуктом не известны, никогда не использует его.
- Мы не несём ответственность за любые другие случаи, не оговорённые в настоящем документе, если только таковые не согласованы сторонами в договоре.