



COPASLIP™

Высокотемпературная анти-пригарная (anti-seize) паста

COPASLIP™ (Копаслип) – высокотемпературная анти-пригарная (anti-seize) паста, которая обеспечивает смазку и защиту от коррозии, окисления и спекания металлических частей в условиях высоких температур, нагрузок и агрессивных сред.

Полусинтетическое базовое масло усилено анти-оксидантами, ингибиторами коррозии и сверхчистыми частицами меди для обеспечения сохранности резьб и деталей.

COPASLIP™ минимизирует трение между поверхностями резьбы, обеспечивая точную и аккуратную сборку резьбовых соединений. Паста также предотвращает от прикипания и наволакивания во время монтажа и демонтажа даже после длительного воздействия высоких температур, агрессивных сред и высокого давления.

Характеристика и применение:

- Обеспечивает точную и аккуратную сборку резьб
- Защищает от прикипания и наволакивания
- Предотвращает коррозию и окисление
- Облегчает сборку высокоточных соединений
- Выдерживает экстремальные температуры

Инструкция по применению: **COPASLIP™** должен быть использован в исходном состоянии, без разжижения и пр. Убедитесь, что обрабатываемые поверхности чистые и сухие - без масла, жира или грязи, при необходимости поверхности очистить и обезжирить. Нанесите пасту тонким ровным слоем, втирая в поверхность безворсовой тканью или кистью.

Упаковка: туба 100 гр., аэрозоль 400 мл., банка 0,5 кг, пластиковая банка 5 и 20 кг. Складевать в защищенном от прямых солнечных лучей месте, при температуре +5 - +35°C

Техническая информация:

	Метод теста	
Консистенция	-	NLGI1
Вязкость базового масла	-	100 cSt
Температура каплеобразования	-	>300°C (неплавящаяся)
Температура вспышки	IP34	>200°C
Рабочий диапазон	-	-40°C до +1100°C
Температура замерзания базового масла	-	-20°C
Коэффициент трения (сталь по стали, Номинальный)	-	0,12



Официальный представитель:
ООО «Нордтех». 198035, г. Санкт-Петербург,
набережная Екатерингофки 29/31

www.nordtech.ru
(812) 600-75-73

MOLYSLIP

ПРЕВОСХОДНЫЕ СМАЗКИ ДЛЯ ПРЕВОСХОДНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



В случаях, когда **COPASLIP™** используется в резьбовых соединениях, затягиваемых с определенным вращающим моментом, значение момента затяжки необходимо скорректировать с учетом влияния смазки.

Невыполнение расчета может привести к неправильному моменту затяжки. Правильные значения вращающего момента можно определить, используя таблицы и диаграммы ниже по формуле:

$$T = KDP, \text{ где:}$$

T = Момент затяжки (N.m)

D = Диаметр (m)

P = усилие зажима (N)

K = Коэффициент трения

Материал

K

Сталь черная 0.14

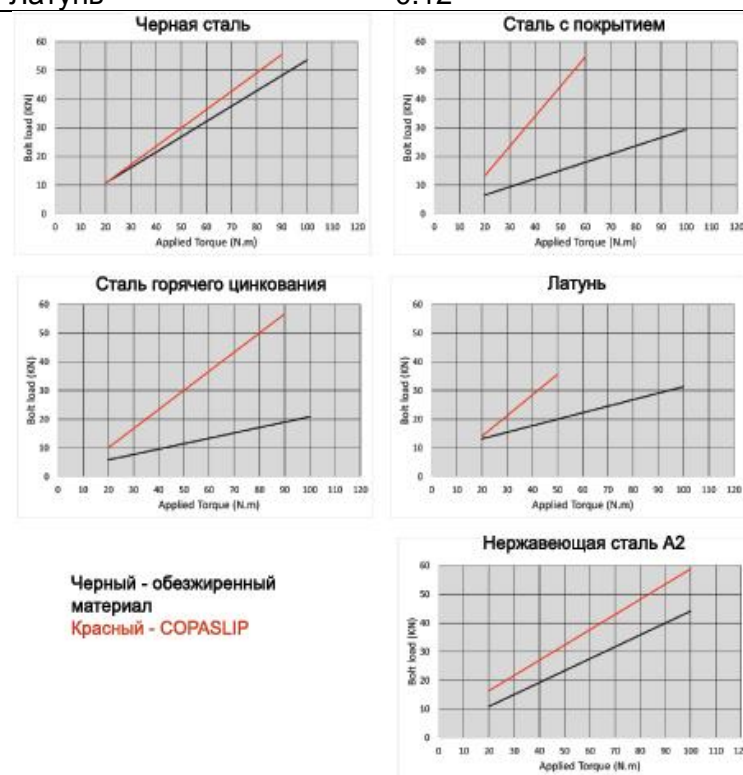
Сталь с покрытием 0.10

Сталь горячего 0.14

цинкования

A2 Нержавеющая сталь 0.13

Латунь 0.12



Данные результаты были получены для болта с резьбой M12x1,75 x 50mm. Крепежные детали были обезжирены и тонкий слой смазки нанесен на нити резьбы, гайку и головку болта.

Информация о продукте в этой публикации основана на знаниях и опыте на момент печати. Существует много факторов вне нашего контроля или компетенции, которые влияют на использование и производительность наших продуктов. По этой причине производитель не несет ответственности за результаты применения данного продукта.

Ред. Июль 2017



Certificate Number 1207
ISO 9001



Официальный представитель:
ООО «Нордтех». 198035, г. Санкт-Петербург,
набережная Екатерингофки 29/31

www.nordtech.ru
(812) 600-75-73