

1767 银基高温抗咬合剂（刷涂型） 2018年04月 产品技术数据表

产品描述

膏状物，是一种通用型高温润滑剂，可防止高温高压下金属结合面的咬合，最高使用温度可达1000℃。

典型用途

它主要适用于高温、高压条件下的各种螺纹紧固件及在高温腐蚀环境下低速转动的轴承。例如电厂、锅炉、烤箱、涡轮等高温螺栓紧固部件。

物理性能

基础原料..... 润滑油
颜色..... 银灰色
比重..... 1.05

分析项目	TS1767	
	结果	实验方法
锥入度 (25℃)	372	GB/T 269
工作锥入度 (25℃) 0.1mm 60次	375	GB/T 269
滴点, °C	>340	GB/T 3498

耐腐蚀性能

按 GB/T10125 进行，采用 M10×30 的不同材质的螺栓，按国标 GB/T 10125-1997 进行盐雾腐蚀实验，实验条件为 5% 的浓度，32℃，进行 168 小时，实验结果见下表：

螺栓材质	镀锌	不锈钢	碳钢	法兰	磷化
未涂抗咬合剂	有白斑	略有锈斑	有锈斑	锈斑严重	有锈斑
涂 TS1767	略有锈斑	无锈斑	无锈斑	无锈斑	无锈斑

高温老化性能

螺栓材质..... 45CrMo(M16×40)
预紧扭矩..... 200N.M

老化时间	拆卸扭矩 <u>N.M</u>	
	9天	1个月
老化温度, 400℃		72
老化温度, 500℃	82	

耐磨损性能

样品型号	分析项目		
	OK 值, N	磨痕宽度, mm (OK 值负荷下)	接触压力 (N/mm ²)
TS1767	53.4	2.20	40.84

使用方法

(1) 表面处理

要涂敷的表面应确保干净，无油，无水，可以使用高纯度煤油、乙醇来处理表面。处理时注意不要使用脱脂棉或棉丝类物质清洗表面，可改用毛刷处理。

(2) 应用——涂敷

用刷子将需要保护的表面轻轻地、均匀地涂上一层抗咬合剂，涂层不要太厚，以免多余抗咬合剂渗出，污染其它的部件。一定要涂匀，保证所有需保护的部位都被涂上。

(3) 紧固、装配。

涂好的部件最好在短时间内装配。将装配过程中挤出的多余膏体擦去。

贮存方法和保质期

在阴凉、干燥处贮存，20℃ (±5℃) 保质期至少1年。

注意事项

(1) 本产品为低毒物质，但使用过程中应尽量避免与皮肤接触，若不慎溅入眼睛，应迅速用大量清水冲洗。

(2) 装配好的部件在承受高温的前两个小时内会有一些烟雾放出，这属正常现象，过了这段时间不会再发生此现象。

(3) 本品不易在纯氧及有特氟隆的条件下使用。

详细安全数据参见1767安全数据表。

技术咨询电话： +86-10-88795588.

1767 银基高温抗咬合剂（刷涂型） 2018年04月 产品技术数据表

包装

订货号	规格
17671	230 克

声明

本文中所涉及的技术数据均为典型值，不作为产品验收标准，仅供参考。以上数据是在实验室标准条件下取得的，本公司保证是真实的。由于用户使用的工况不同，材料表面状态不同、固化条件不同，建议用户在正式使用前，根据实际工况进行相关测试，以确认我们的产品是否满足用户的使用要求。贮存条件、运输等因素都会对我们产品的稳定性及物理、机械性能产生影响。对于任何采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。