

MOLYKOTE® P 37 Schmierstoffpaste

**Hochreine Festschmierstoffpaste für Schraubverbindungen.
Frei von Blei, Nickel, Schwefel, Chlor und Fluor**

MERKMALE

- Hochrein (weniger als 500mg Schwefel und 200mg Chlor und Fluor pro kg Schmierstoff)
- Einsetzbar bis 1400°C (2552°F)
- Reibungskoeffizient entspricht dem geölter Bolzen
- Minimale Schwankung der Anzugsvorspannung
- Vermeidung von Spannungsrissen und Lotbrüchigkeit
- Ermöglicht das zerstörungsfreie Lösen von Schraubverbindungen selbst noch nach langem Einsatz bei hohen Temperaturen

SPEZIFIKATIONEN

- Entspricht Siemens TLV 9600 02/01
- General Electric TIL 1117-3RI wird eingehalten
- EDF-PMUC 04034 wird eingehalten
- Pratt & Whitney PWA-36246 wird eingehalten

ZUSAMMENSETZUNG

- Festschmierstoffe in praktisch schwefelfreiem, teilsynthetischem Öl
- Verdicker
- Haftverbesserer

ANWENDUNGEN

- Für extrem hohen Temperaturen ausgesetzte Schrauben, Muttern und Bolzen aus hitzebeständigem bis extrem hitzebeständigem Stahl wie z.B. Nickellegierungen.
- Erfolgreich für Schraubverbindungen von Gas- und Dampfturbinen in Kraftwerken und Kernkraftwerken eingesetzt.

TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

Hinweis für Verfasser von Spezifikationen: Diese Informationen sind nicht für die Erstellung von Spezifikationen vorgesehen. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an Ihre lokale Dow Corning Verkaufsniederlassung.

Norm*	Prüfung	Einheit	Wert
	Farbe		Schwarz-Grau
	Penetration, Dichte		
ISO 2137	Ruhpenetration	mm/10	280-310
ISO 2811	Dichte bei 20°C (68°F)	g/ml	1,2
	Temperatur		
	Gebrauchstemperatur ¹	°C	-40 bis 1400
		°F	-40 bis 2552
	Lasttragevermögen, Verschleißschutz, Lebensdauer		
DIN 51 350 T.4	Schweißkraft	N	4400
DIN 51 350 T.5	Verschleißkennwert bei 800N Last	mm	1,7
	Reibungskoeffizient		
	Schraubentest - μ Gewinde ²		0,15
	Schraubentest - μ Kopf ²		0,09
	Losbrechmoment ³	Nm	126

1. Temperaturfestigkeit von Feststoffschmiermitteln.

2. Reibungskoeffizient in Schraubverbindung M12 x 1,75, Material 8.8, geschwärzt.

3. M12 x 1,75, mit Anfahrmoment $M_a=56\text{Nm}$ und Wärmebehandlung 540°C (1004°F), 21 Stunden, Schraubenmaterial: 21 Cr Mo Ni V 57 Mat.-Nr. 1.7709.

