

BRUKSOMRÅDE

Monteringsfett til bolter generelt, transportutstyr, metallindustrien, utsatte/korrosive steder onshore/offshore, hydraulikk, kraner, entreprenørmaskiner, marine, gruveindustri, drikkevanns installasjoner, pumper, ventiler, skruer, saltspredere.

BESKRIVELSE

Prolan Grease er et allsidig naturlig produkt som beskytter, smører, bevarer og motvirker korrosjon både over og under vann. Brukes innenfor alle industrielle, hav-/jordbruks og elektriske områder hvor det er risiko for aggressiv korrosjon. Motvirker oksidering og saltkrystallisering. Forblir aktiv og hverken fordampes eller vaskes ut. Perfekt til montering av maskindeler, gjenger, boring, pakninger (IKKE EPDM-pakninger) og o-ringer. Enkel å påføre med fin smøreevne til bevegelige maskindeler, foringer og nylon.



FORDELER

- Biologisk nedbrytbar
- Tilnærmet luktfri
- Utvaskes ikke
- Fordampes ikke
- Ikke elektrisk ledende til 70kV
- Penetrerer rust
- Motstår syrer og salter
- Lukker overflater hermetisk for oksygen
- Tåler vasking med høytrykkspyler
- Sikker å bruke på syntetiske materialer, gummi og elektriske systemer
- Internasjonalt matvaregodkjent til klasse H1, H2, R2, NZFSA C12
- Transparent overflate med voksaktig film
- Prolan fjernes med luktfri petroleum eller lignende
- Nato-godkjent
- Testet til C4
- Kan sprøytes ved oppvarming; blir flytende rundt 60–70°C og tykner igjen når den kjøles til romtemperatur.

TEKNISKE DATA

Utseende	Lysbrun
Motstandsdyktighet	Vannfast
Selvantenningsstemperatur (°C)	> 227
Kokeområde (°C)	110–200
Spesifikk tetthet (vann: 1)	0.81–0.83 @24°C
Damptrykk (kPa)	0.05 @ 38°C
Elektrisk adskillelgrense	70kV
Maks. brukstemperatur	170°C

OVERFLATEBEHANDLING

Ikke-heftende elementer som eldre belegg eller rust må fjernes.

PÅFØRING

For best resultat bør Prolan Grease påføres med klut eller rull/pensel. Rør godt om til produktet får en jevn konsistens. Påføres fyldig og jevnt.

Produktet kan gjøres sprøyteegnet ved indirekte oppvarming (f.eks. lukket beholder i vann-/ultralydbad) til ca. 60–70°C. Ved $\approx 68^{\circ}\text{C}$ blir fett helt flytende og kan sprøytes. Produktet tykner igjen når temperaturen synker, og er tilbake i opprinnelig konsistens ved $\approx 23^{\circ}\text{C}$.

Viktig: Unngå åpen flamme/overoppheting, bruk egnet verneutstyr, rør om før påføring, og test dysespredebilde på et lite felt.

TORQUETABELL

Boltstørrelse	Torqueverdi for en smurt bolt i prosent sammenlignet med en tørr bolt		
	Svart stål	Galvanisert stål	Syrefast stål
M8	80%	80%	85%
M10	80%	80%	85%
M12	80%	75%	85%
M16	75%	75%	85%
M20	75%	75%	80%
M24	75%	75%	80%
M36	75%	70%	80%

Basert på produsentens tester, skal den angitte torqueverdien for en tørr bolt multipliseres med prosentandelen i tabellen ovenfor, for å få dreiemomentet for en bolt smurt med Prolan Grease.

Prosentverdiene ovenfor er verifisert via laboratorietesting for ulike momentområder for hver boltstørrelse.

FRIKSJONSVERDIER

Metall	Statisk friksjon		
	Tørr	Smurt (20°C)	Smurt (4°C)
Mykt stål	0,204	0,091	0,401
Syrefast stål	0,119	0,100	0,306

Koeffisient for statisk friksjon (μs)

Metall	Kinetisk friksjon		
	Tørr	Smurt (20°C)	Smurt (4°C)
Mykt stål	0,232	0,149	0,760
Syrefast stål	0,122	0,165	0,418

Koeffisient for statisk friksjon (μk)

PRODUKTDATABLAD

POWER COAT PROLAN GREASE

**POWER
COAT®**

EMBALLASJE

100 g

0,4 kg patron

0,5 kg

4 kg

SIKKERHETSDATA

Yrkeshygieniske data, vernetiltak, merking-, brann- og eksplosjonsdata finnes i produktets Sikkerhetsdatablad, som du finner på www.jsc.no, www.ecoonline.no, www.nobb.no og www.cobuilder.no.

NSF* reg.nr.: 142043, Kategori: H1 (*National Sanitation Foundation, New Zealand)

All informasjon er gitt etter beste viten og kunnskap. Det gis ingen rettsforpliktende garantier for produktets egenskaper. Da brukerens arbeidsbetingelser er utenfor J.S.Cock AS' kjennskap og kontroll, kan J.S.Cock AS ikke holdes ansvarlig. Denne utgaven erstatter alle tidligere utgitte utgaver. Databladet kan endres uten forutgående varsel.

s. 3/3



Oslo ☎ 22 21 51 00 | Bergen ☎ 55 39 32 00 | Trondheim ☎ 90 75 72 91
✉ salg.maling@jsc.no | 🏠 www.jsc.no