

ACR

Beschreibung

ACR 783 von Chesterton® stellt die neueste Generation der Gleitmittel dar.

Eine spezielle Mischung ultrafeiner anorganischer Feststoffteilchen macht ARC 783 ideal für Einsätze unter schwierigsten Bedingungen, wie hohe Temperaturen und Drücke, und erleichtert die Montage und Demontage von Gewindebauteilen.

ACR 783 kann über einen weiten Temperaturbereich eingesetzt werden. Wenn das Produkt bei Temperaturen zwischen -34 °C und 900 °C eingesetzt wird, kommt es zu keiner Aushärtung.

Zusammensetzung

ACR 783 von Chesterton wurde unter Verwendung einzigartiger und speziell entwickelter Feststoff-Schmierstoffe formuliert. Die Geometrie dieser Teilchen im ACR 783 wirken wie kleinste Kugellager und beschichten Metallflächen, und verhindern dadurch Festfressen beim Zusammenbau von Gewindeteilen und gepaarten Flächen.

Da die Teilchen extrem klein sind, verteilen sie sich gleichmäßig und füllen Oberflächenrauigkeiten aus, damit direkter Kontakt von Metallteilen verhindert und unterbrechungsfreie Beschichtung gewährleistet wird. ACR 783 von Chesterton schützt montierte Teile vor Korrosion und erzeugt eine Barriere gegen die korrosive Einwirkung von Feuchtigkeit, Dampf, Salzwasser, hohen Temperaturen und korrosiven Chemikalien.

Da es die Metallteile trennt, wird die Korrosion zwischen unterschiedlichen Metallen angehalten. Rost in Gewindeteilen ist häufig der Hauptgrund für festgefressene Schrauben. Bei der Rostbildung dehnt sich der Werkstoff im Gewindebereich aus und bildet eine mechanische Sperre. Dabei wird auch die Schraube zerstört und diese kann nicht wiederverwendet werden. Zwei entscheidende Eigenschaften verhindern die Rostbildung: die Beständigkeit gegen Auswaschen durch Wasser und die Fähigkeit, Metallflächen vor Rost zu schützen.

Typische physikalische Eigenschaften

Aussehen		Hellgrau
Form		Weiche Paste
Spezifisches Gewicht		1,33
Teilchengröße		< 11 µm
NLGI		2
Tiefenwirkung	(ASTM D 217, ISO 2137)	270
Fallpunkt	(ASTM D 566, ISO 2176)	>288 °C
Temperaturbereich		-34 °C bis 900 °C
Extremer Druck	(ASTM D 2596, DIN 51 350)	8928 kg/cm²
Verschweißungspunkt	(ASTM D 2596, DIN 51 350)	>800 kgf
Reibungsbeiwert „K“-Faktor	Skidmore – Wilhelm-Methode	0,140
LWI	(ASTM 2596, DIN 51 350)	168,7
Auswaschen durch Wasser	(ASTM D 1264) 79 °C	<0,13%
Korrosion durch Kupfer	(ASTM D 4048, DIN 51 811)	2A, 24 Std. bei 100 °C
Korrosionsbeständigkeit	(ASTM B 117) 5% NaCl	>1200 Std. bei 100 µm

ACR 783 verfügt über eine einzigartige Zusammensetzung, die sowohl für ausgezeichnete Beständigkeit gegen Auswaschen durch Wasser als auch langfristigen Korrosionsschutz bietet. Bei einer genormten Korrosionsprüfung (ASTM B-117) sorgte ACR 783 für 20 Mal längeren Rostschutz als herkömmliche Antihafmittel. Bei der Beständigkeit gegen Auswaschen durch Wasser ist ACR 783 nahezu wasserfest. Das gewährleistet auch in schwierigen Umgebungen, wie Schifffahrt, Chemieanlagen oder Metallverarbeitung, langfristigen Schutz.

Empfohlene Anwendungen

Auf Bolzen, Schrauben, Gewindestiften, Rohrgewinden, Presspassungen, Pumpenhülsen und Keilwellen. Für den Einsatz in Kraftwerken, Textilbetrieben, Bäckereien, Gießereien, Stahlwerken, Kesselhäusern, Ö Raffinieren, Schifffahrt, Chemieanlagen und in der Automobilindustrie.

Merkmale

- Keine toxischen Schwermetalle
- Geeignet für extremen Druck – bis zu 8928 kg/cm²
- Großer Einsatztemperaturbereich
- Extrem feine Teilchen
- Korrosionsbeständig
- Wasserfest

Vorteile

- Sicher für das Personal
- Geeignet für den Einsatz unter extremsten Bedingungen
- Füllt mikroskopisch kleine Leerstellen

Anleitungen

Die Flächen müssen frei von Schmutz, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Großzügig auf Gewinde, Flansche oder andere Passflächen auftragen.

Sicherheit

Vor Gebrauch des Produkts das Material sicherheit-Datenblatt (MSDS) oder die entsprechenden Sicherheitsvorschriften für Ihr betreffendes Gebiet durchlesen.

Maximale Einsatztemperaturen für Schrauben*

Allgemeine Klassifizierung	ASTM-Symbole	JIS-Symbole	Einsatztemp.
Baustahl		G3101-SS41	260 °C
Kohlenstoffstahl	A307-B	G4051-S250	420 °C
5Cr-1/2Mo	A193-B5	G4107-SNB5	600 °C
1Cr-1/5Mo	A193-B7	G4107-SNB7	550 °C
Cr-Mo-Va	A193-B16	G4107-SNB16	600 °C
18Cr-8Ni	A193-B8	G4303-SUS304	800 °C
18Cr-10Ni-Cb	A193-B8C	G4303-SUS347	800 °C
18Cr-10Ni-Ti	A193-B8T	G4303-SUS321	800 °C
18Cr-12Ni-2Mo	A193-B8M	G4303-SUS316	800 °C
15Cr-25Ni-Mo-Ti-V-B	A453-660		540 °C

***EINSATZ VON GEWINDEKLEBERN ERHÖHT DIE EINSATZTEMPERATUR DER BEFESTIGUNGSTEILE/SCHRAUBEN NICHT. KORREKTE TEMPERATUR UND ANZIEHGRENZWERTE BEIM SCHRAUBENHERSTELLER NACHFRAGEN.**

Die technischen Daten wurden in Laborversuchen ermittelt und dienen lediglich als allgemeine Richtlinien. A.W. CHESTERTON COMPANY GIBT KEINERLEI AUSDRÜCKLICHE ODER MITTELBARE GARANTIE, EINSCHLIESSLICH VERKÄUFLICHKEIT UND EIGNUNG FÜR EINE BESTIMMTE ANWENDUNG ODER BENUTZUNG. IRGENDWELCHE GARANTIE SIND AUF ERSETZEN DES PRODUKTS BESCHRÄNKT.



ZU BEZIEHEN DURCH:

860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
Telefon: 781-438-7000 • Fax: 978-469-6528
www.chesterton.com

© 2014 A.W. Chesterton Company.
® Gesetzlich geschützte Schutzmarke der A.W. Chesterton Company
in den USA und anderen Ländern eingetragen.

FORM NO. G82798

783 ACR – GERMAN

REV. 12/14