

COPPER SUPREME SPECIAL BLEND PLUS

Резьбовая смазка без содержания свинца/цинка

ЦВЕТ	Медный (темно-желтый)
ВЯЗКОСТЬ	300 – 320 (ASTM D 217)
ВЕС ГАЛЛОНА	10.1 фунтов на галлон
ТЕМПЕРАТУРА КАПЛЕОБРАЗОВАНИЯ	500° F/ 260° C
ТЕМПЕРАТУРА ВОСПЛАМЕНЕНИЯ	385° F/ 196° C (минимальная)
ТЕКУЧА ДО	15° F/ -9° C
ПАРАМЕТРЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ	Обеспечивает смазку/защиту до температуры 600° F/ 316° C
КОЭФФИЦИЕНТ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА	1.1 (согласно API RP 7A1)*
ДЛИТЕЛЬНОСТЬ ЗАЩИТЫ ОТ КОРРОЗИИ ПРИ ИСПЫТАНИЯХ С СОЛЕВЫМ ТУМАНом СОГЛАСНО ASTM B117	1500 часов минимум
СОСТАВ	Частицы меди, синтетический и некристаллический графит и иные неметаллические добавки

Copper Supreme Special Blend Plus приготовлена на основе температуростойкой смазки с содержанием частиц меди в сочетании с запатентованной смесью некристаллического и синтетического графита, а также добавок, предотвращающих окисление, коррозию и разрушение металла от воздействия H₂S. Помимо того, что благодаря наличию твердых частиц смазка обеспечивает повышенную прочность соединений и предотвращает заклинивания, она также содержит в своем составе поверхностно-активный растворимый герметик, который помогает достичь необходимой прочности соединений, что крайне важно при больших напряжениях металла, которые имеют место на вращающихся соединениях с заплечником. Коэффициент крутящего момента Copper Supreme Special Blend Plus – 1.1 (требуется 10% дополнительного момента затяжки), что по сравнению со смазками на основе свинца и цинка придает дополнительное сопротивление при сборке на скважине. Противокоррозийные компоненты в составе данной смазки позволяют использовать ее и в процессе работ и в качестве смазки для консервации (при хранении). Смазка обеспечивает высокую эффективность защиты от коррозии металла. Смазка подходит для широкого температурного диапазона применения и разнообразных условий бурения, устойчива к размыванию, не затвердевает и излишне не разжижается при хранении.

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ – всех условий бурения (для всех вращающихся соединений с заплечником), включая высокотемпературные среды. Также эффективна для использования на открытых пневмоподдержках (опорах).

* API RP 7A1: «Рекомендуемая практика проверки резьбовой смазки для соединений, используемых при бурении».

ПРИМЕЧАНИЕ: В связи с большим разнообразием операций и оборудования, для которых применяется данный вид смазки, рекомендованный объем рассчитывается на основании практического опыта применения на буровых платформах.

ДАННЫЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРЕДОСТАВЛЯЮТСЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ.
НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ НА КИСЛОРОДНЫХ ЛИНИЯХ И В СРЕДАХ С ПОВЫШЕННЫМ
СОДЕРЖАНИЕМ КИСЛОРОДА.