

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ZN 60

Смазка с содержанием цинка для всех вращающихся резьбовых соединений с заплечником, используемых при бурении.

ЦВЕТ	серый
ВЯЗКОСТЬ	290 – 310 (ASTM D 217)
ВЕС ГАЛЛОНА	15.8 фунтов на галлон
ТЕМПЕРАТУРА КАПЛЕОБРАЗОВАНИЯ	350° F/ 177° C
ТЕМПЕРАТУРА ВОСПЛАМЕНЕНИЯ	385° F/ 196° C (минимальная)
ТЕКУЧА ДО	10° F/ -12° C
ПАРАМЕТРЫ ОБСЛУЖИВАНИЯ	Обеспечивает смазку/защиту до температуры 350° F/ 177° C
КОЭФФИЦИЕНТ КРУТЯЩЕГО МОМЕНТА	1.0 (согласно API RP 7A1)*
СОСТАВ	Цинк и иные неметаллические добавки

Zn 60 – смазка для резьбовых соединений, изготовленная на основе тонкоизмельченного цинка. Содержит 60% цинка, а также добавки, защищающие от воздействия H₂S и окисления. Отвечает требованиям API RP SPEC 7: «Спецификация для Элементов Буровой Колонны на Роторе».

РЕКОМЕНДУЕТСЯ ДЛЯ – замков БТ, УБТ, головок бура и буровых коронок.

* 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.

BESTOLIFE ZN 60 ОТВЕЧАЕТ ВСЕМ ПРИМЕНЯЕМЫМ СТАНДАРТАМ API И IADC.

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