

## RENOLIT SI HVM

PI 5-6089

### Popis

RENOLIT SI HVM je kluzný a těsnící prostředek vyrobený ze speciálních předem upravených surovin.

Tlak par je tak nízký, že ani při nejvyšším vakuu nepůsobí rušivě.

RENOLIT SI HVM má rovnoměrnou tažnou konzistenci, kterou si uchovává téměř beze změny v širokém teplotním rozsahu.

### Použití

RENOLIT SI HVM je kluzný a těsnící prostředek velmi vhodný pro všechny práce ve vysokém vakuu.

RENOLIT SI HVM velmi dobře maže a utěsňuje uzavírací kohoutky a zabroušená spojení vakuových zařízení, provozovaných při  $10^{-6}$  až  $10^{-8}$  mbar.

Vzhledem k tomu, že tento prostředek si uchovává konzistenci také při nízkých teplotách, spolehlivě utěsňuje zabroušená spojení a kohoutky za všech podmínek.

Měření točivého momentu skla umístěného ve vakuu prokázala, že síla potřebná na otáčení se ani po 100 otáčkách a zvýšené teplotě podstatně nelišila od počátečního točivého momentu.

### Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Označení	-	M SI 2 S-40	DIN 51 502
	-	ISO-L-X-DGHA-2	ISO 6743-9
Barva	-	bezbarvé	-
Bod skápnutí	-	nemá	DIN ISO 2176
Penetrace v klidném stavu	0,1 mm	265 - 295	DIN ISO 2137
Třída NLGI	-	2	DIN 51 818
Odlučování oleje po 30h / 150 °C	%	max. 3	FED-STD 791 a metoda 321
Úbytek hmotnosti při zahřátí (10 g navážka, 24h / 150 °C, otevřený kelímek)	%	max. 13	-
Rozsah provozních teplot	°C	- 40 až + 200	-

**RENOLIT SI HVM** se používá tehdy, když při nanášení nebo otáčení skleněných kohoutků dochází k potížím, pro které nemůže být použito mazivo **RENOLIT SI HVS**.

RENOLIT SI HVM je na povrchu skleněných nástrojů pevně přilnavý. Na odmaštění posledních stop doporučíme následující způsoby:

1. Skleněné nástroje opláchnout chlorovanými uhlovodíky nebo rozpouštědly s obsahem aromátů a vyčistit v lázni kyseliny chromové.
2. Předčištěné skleněné nástroje ošetřit roztokem 5 % KOH a 90 % etanolu. Na odstranění veškerých stop silikonového maziva stačí ponechat sklo po dobu 10 min působit v tomto roztoku. Při delším působení dochází k naleptání skla.
3. Skleněné nástroje ohřát ve 20 % NaOH na asi 60 °C . Tento způsob je vhodný pro zabroušení a kohoutky, u choulostivých skleněných nástrojů však může způsobit znatelné nabobtnání povrchu.