

RENOLIT SI HVS

PI 5-6090
Strana 1/2

Popis

RENOLIT SI HVS je vyroben ze speciálně upravených surovin. Jeho tlak par je proto tak nízký, že ani při nejvyšším vakuu nepůsobí rušivě.

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

Přednosti

- **Mazivo pro vysoké vakuum**
- **nepatrný tlak par,**
- **vhodné pro použití za nízkých teplot,**
- **tepelná stabilita do + 200 °C,**
- **vysoká přilnavost,**
- **vysoké těsnicí účinky.**

Použití

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

RENOLIT SI HVS velmi dobře maže a utěsňuje uzavírací kohoutky a zabroušená spojení vakuových zařízení, provozovaných při 10^{-3} až 10^{-8} mbar.

Protože si tento prostředek 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 při zvýšené teplotě podstatně nelišila od počátečního točivého momentu. Vyšší konzistence prostředku RENOLIT SI HVS splňuje nejvyšší požadavky na přilnavost a těsnicí účinky.

RENOLIT SI HVS je na povrchu skleněných přístrojů pevně přilnavý. Na odstranění všech stop doporučujeme následující postup:

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

Charakteristika

Vlastnosti	Jednotka	Údaje	Zkouška dle
Označení	-	M SI 3 S-40	DIN 51 502
	-	ISO-L-X-DGHA-3	DIN ISO 6743-9
Barva	-	bezbarvé	-
Bod skápnutí	-	nemá	DIN ISO 2176
Penetrace v klidném stavu	0,1 mm	220 - 250	DIN ISO 2137
Třída NLGI	-	3	DIN 51 818
Korozní účinky na mědi 24h / 100 °C	stupeň koroze	1 - 100	DIN 51 811
Chování vůči vodě	stupeň hodnocení	1 - 90	DIN 51 807
Protlačitelnost při + 20 °C	hPa	< 250	DIN 51 808
Úbytek hmotnosti při zahřátí (10 g navážka, 24h / 150 °C, otevřený kelímek)	%	max. 1	-
Odlučování oleje po 18 h / 40 °C	%	< 0,5	DIN 51 817
Odlučování oleje po 7 d / 40 °C	%	< 1	DIN 51 817
Rozsah provozních teplot	°C	- 40 až + 200	-