

# Сравнительная таблица материалов применяемых в резьбовых соединениях

Группа материалов		Жировые смазки			Коллоидно-графитовые смазки		Анаэробные составы			Уплотняющие ленты		Герметики		Гель-уплотнитель «БУФЕР»
		Солидол	Циатим	АФ-70	Мс-40	Цеплатин	Ан-1	Ан-50у	Loctite	Фум-лента	Многослойные ленты	Уг-2М	Уг-11	
Название материала														
Температурный диапазон (°С) хранения, нанесения и эксплуатации	+	50	50	50	50	50	200	200	200	200	200	200	200	250
	-	45	45	45	45	45	*	*	*	45	45	45	45	50
Срок службы (мес.)		12	24	24	12	12	36	36	36	не ограничено	не ограничено	36	36	60
Смазка трущихся рабочих пар		допуск	допуск	нет	допуск	допуск	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет	нет
Срок хранения (год)		3	5	5	2	2	1	1	1	не ограничено	не ограничено	1	1	5
Удельный расход на одну резьбовую пара М 20÷24 (грамм)		2	1	1	2	2	0,4	0,4	0,4	1	1	2	2	до 0,2
Требование к обрабатываемой поверхности резьбы  (+) требуется (-) не требуется	удаление твердых загрязнений	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	удаление ржавчины	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+			-
	обезжиривание	-	-	-	-	-	+	+	+	-	-	+	+	-
	высушивание	-	-	-	-	-	+	+	+	-	-	-	-	-
Регулировки соединения в процессе эксплуатации (подтягивание, разборка) без повторного нанесения материала (+) возможна / (-) невозможна		+	+	+	+	+	-	-	-	+	+	-	-	+