

Смазка резьбоуплотнительная «РУСМА API Modified»

ТУ 0254-167-46977243-2015

Смазка резьбоуплотнительная «РУСМА API Modified» – многокомпонентная смазка, предназначенная для герметизации и уплотнения всех типов резьб на соединениях обсадных, насосно-компрессорных, бурильных труб, а также труб трубопроводов любого диаметра, в том числе резьбовых соединений «Премиум», подвергаемых многократному свинчиванию-развинчиванию при эксплуатации с давлением до 70 МПа. Работоспособна при температурах от –50 до +200°C.

Смазка «РУСМА API Modified» содержит в своём составе:

- смесь нефтяных масел и кремнийорганической жидкости, загущённой стеаратами лития и алюминия;
- порошки свинца, цинка и меди;
- пакет антикоррозионных присадок;
- пакет противоизносных присадок;
- пакет адгезионных присадок.

Смазка резьбоуплотнительная «РУСМА API Modified» обеспечивает:

- гарантированную герметизацию резьбовых соединений при давлениях жидкости и газа до 70 МПа;
- увеличение кратности свинчивания труб до их отбраковки, снижение износа резьбы и исключение заедания резьбовых соединений благодаря наличию в смазке антифрикционных добавок;
- уменьшение трения при свинчивании труб: свинец – при малых нагрузках, цинк – при средних, медь – при высоких;
- хорошую адгезию с поверхностью резьбы;
- возможность качественного (без наплывов, с достаточной степенью лёгкости) нанесения на резьбу при температурах до –50°C;
- защиту от коррозии резьбового соединения в течение 2 лет в условиях Крайнего Севера.

Смазка «РУСМА API Modified» не затвердевает, не высыхает, не испаряется и не окисляется, устойчива к точечной коррозии и обесцвечиванию при хранении.

Смазка «РУСМА API Modified» испытана по методике API 5A3 «Рекомендованная методика на смазку для резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб, труб трубопроводов и элементов бурильных колонн» и превосходит требования стандарта ГОСТ Р ИСО 13678-2015 / ISO 13678:2010 «Трубы обсадные, насосно-компрессорные, трубопроводные и элементы бурильных колонн для нефтяной и газовой промышленности. Оценка и испытание резьбовых смазок».

Физико-химические показатели

№ п/п	Наименование показателей	Значение показателя
1.	Внешний вид	Однородная масса тёмно-коричневого цвета
2.	Температура каплепадения, °C, не ниже	177
3.	Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	8,0
4.	Коррозионная активность:	
	• коррозия стали	Выдерживает
	• коррозия меди, при заданном уровне коррозии	1В или лучше
5.	Пенетрация, 10 ⁻¹ мм, после 60 тактов перемешивания	
	• при 25°C, в пределах	320–350
	Интервал приемлемости в производстве (пенетрация от мин. до макс.)	
	• при –7°C, в пределах	220
	• при –20°C, не менее	200
6.	Испаряемость, объёмная доля потерь, %, 24 часа при 100°C, не более	1,75
7.	Способность к нанесению и адгезия:	
	Нанесение в холодном состоянии	
	• кистью при –7°C	Может наноситься

	• кистью при –20°C	Может наноситься
	• лопаткой при –40°C	Может наноситься
	Адгезия при 66°C, массовая доля потерь, %, не более	25
8.	Выщелачивание водой, массовая доля потерь, %, 2 ч при 66°C, не более	5,0
9.	Выделение масла, объёмная доля, %, 24 ч при 100°C (никелевый конус), не более	10,0
10.	Выделение газа, см ³ , 120 ч при 66°C, не более	20,0
11.	Консервационные свойства, площадь коррозии поверхности, %, 500 ч при 38°C, не более	1,0
12.	Стабильность смазки в промышленных условиях, объёмная доля потерь, %, 24 ч при 138°C	25,0
13.	Стабильность смазки после 12 месяцев хранения:	
	• изменение пенетрации, 10 ⁻¹ мм	±30
	• выделение масла, объёмная доля, %, не более	10,0
14.	Плотность, колебания, %, от среднего значения при производстве	±5,0
15.	Защитная способность, наличие коррозионных очагов через четыре цикла	Отсутствие

Примечания

Смазка соответствует нормам показателей безопасности TP TC 030/2012.

№ п/п	Наименование показателей	Значение показателя
1.	Содержание воды, % масс	Следы
2.	Содержание механических примесей, % масс, не более	0,03

Гарантийный срок хранения в таре изготовителя – 5 лет с даты изготовления.