

Смазка резьбовая «РУСМА СП»

ТУ 0254-102-46977243-2011

Смазка резьбовая «РУСМА СП» является универсальной смазкой двойного назначения и предназначена для герметизации, уплотнения и защиты от коррозии резьбовых соединений труб нефтяного сортамента. Работоспособна при температурах от -40 до $+140^{\circ}\text{C}$ и давлении до 50 МПа.

Смазка резьбовая «РУСМА СП» представляет собой смесь нефтяных и синтетических масел, загущённую комплексным мылом стеариновой кислоты. Содержит антикоррозионную, депрессорную, противозадирную и адгезионную присадки. В отличие от смазок аналогичного назначения **смазка «РУСМА СП»** не содержит в качестве наполнителя металлических порошков и графита, что отвечает современным требованиям экологической безопасности.

Компонентный состав данной смазки определяет универсальность и многофункциональность её применения. Комбинация различных присадок обеспечивает высокоэффективные противозадирные и смазывающие свойства в сочетании с улучшенными консервационными свойствами и долгосрочной антикоррозионной защитой (более 2 лет).

Смазка резьбовая «РУСМА СП» может быть использована как резьбоуплотнительная смазка закруглённых и упорных резьб на соединениях обсадных, насосно-компрессорных, бурильных и труб трубопроводов любого диаметра, так и в качестве долгосрочного антикоррозионного средства.

Смазка резьбовая «РУСМА СП» гарантированно защищает металлические поверхности от коррозии во влажных и агрессивных средах, в том числе и в морской воде, что подтверждено результатами испытаний в условиях соляного тумана.

Преимущества смазки «РУСМА СП»:

- многофункциональное применение;
- долгосрочная антикоррозионная защита, в том числе при контакте с морской водой;
- широкий интервал работоспособности;
- возможность нанесения на поверхность резьбы при низких температурах;
- экологичность компонентного состава.

Смазка резьбовая «РУСМА СП» испытана по методике API 5A3 «Рекомендованная методика на смазку для резьбовых соединений обсадных, насосно-компрессорных труб, труб трубопроводов и элементов бурильных колонн» и соответствует стандарту 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 от светло-жёлтого до светло-коричневого цвета
2.	Температура каплепадения, $^{\circ}\text{C}$, не ниже	140
3.	Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	12,0
4.	Коррозионное воздействие на металлы (сталь марки 45)	Выдерживает
5.	Пенетрация, 10^{-1} мм, после 60 тактов перемешивания	
	• при 25°C	310–340
	Интервал приемлемости в производстве (пенетрация от мин. до макс.)	
	• при -7°C , не менее	200
	• при -20°C , не менее	200
6.	Испаряемость, объёмная доля потерь, %, 24 ч при 100°C , не более	3,75
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
16.	Массовая доля свободной щёлочи в пересчёте на NaOH, %, не более	0,2
17.	Трибологические характеристики на четырёхшариковой машине трения при (20±5)°C:	
	• нагрузка сваривания (Pc), Н, не менее	2068
	• критическая нагрузка (Pk), Н, не менее	617
	• индекс задира (Из), Н, не менее	343

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 – 3 года с даты изготовления.