

PBC-технология. Аддитивный трибологический активный смазочный состав ТМ «**INGRICON**».

«ПАРИВА» МОДИФИКАТОР ПОВЕРХНОСТИ МЕТАЛЛА И МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ИЗДЕЛИЙ.

Сфера применения: благодаря выдающимся результатам используется сервисными предприятиями для следующих операций:
обработка посадочных поверхностей корпуса изделия и наружных колец закрытого подшипника. Замачивание открытых подшипников, шпилек, втулок, направляющих и стопорных пальцев, болтов, гаек, крепежной и прочей арматуры, и изделий в целом для достижения появления защитной пленки на обработанной поверхности металла. Парива-модификатор, предназначен для предварительной обработки металлических поверхностей из любого металла и сплава, новых изделий или очищенных поверхностей от грязи, коррозии и перед нанесением пропитки, обезжиренных. Обеспечивает минимизацию износов и задиров трущихся поверхностей, снижение коэффициента трения и коррозионного повреждения, а также защиту от окислительных и термических разрушений.



PBC-технология. Аддитивный трибологический активный смазочный состав ТМ «**INGRICON**».

Свойства и технология:

Стоит отметить, уникальные свойства пропитки. В процессе всесторонних исследований было доказано, что обработанная **поверхность, приобретает защитную пленку толщиной до 100 нм на поверхности металла**. Защитная пленка обеспечивает быструю приработку пар трения и значительное снижение коэффициента трения.

Эксплуатация подтверждает выдающиеся характеристики - модификатор воздействует на обрабатываемые металлические материалы следующим образом: снижает коэффициент трения и коррозионного повреждения поверхностей, предотвращает задиры и износы трущихся поверхностей, ускоряет приработку стальных поверхностей. Как пример - обработанные роликовые подшипники, показали снижение темпов рабочего нагрева в 2-6 раз, повысилась надежность работы узла, что способствовало увеличению срока службы подшипников. Пропитка снижает окисление, гидрофильность и деградацию поверхности и как следствие, нет повышенного износа поверхности.



Способ применения: очистить поверхность от загрязнений и ржавчины.

Очищенную или новую поверхность необходимо обезжирить и нанести пропитку на необходимую поверхность или изделие в целом. Наносить состав путем распыления из баллона с расстояния 15-20 см. по всей требуемой поверхности. Оставить смоченную поверхность или изделие на 24 часа. Далее, если поверхность внешняя, протереть ветошью насухо, если внутреннего закрытого типа, дать стечь излишкам состава и собрать деталь. Далее использовать согласно регламенту изделия.

Наибольший и быстрый эффект износостойкости изделий будет при комплексном использовании торговой продукции ТМ «**INGRICON**»

РВС-технология. Аддитивный трибологический активный смазочный состав ТМ «INGRICON».

Состав: минеральное масло, загущенное РВС-составом АТАСС 2,2%(аддитивный трибологический смазочный состав) ТМ «INGRICON».

Характеристики:

Жидкость от черного до светло-серого цвета. Вязкость кинематическая при 50°C, мм², не менее 15.

Массовая доля нерастворенного наполнителя, %, не более 7.

Коррозионное воздействие на металлы при 100°C, 3 ч из стали 40 по ГОСТ 1050; из латуни ЛЦ40С по ГОСТ 11711- выдерживает. Температура вспышки в открытом тигле, °C, не ниже 150. Температура самовоспламенения, °C, не ниже 165. Содержание механических примесей, %, не более 0,03.

Производитель: ООО «ПКФ Альянс», 192029, г. С.-Петербург, ул. Дудко, д. 3, по заказу на ТУ 20.59.41-001-2038120234-2025 Тех. рег. (ТРТС 030/2012). Протокол исп. ВЛС-004-0558 2025 г. Декларация о соответствии: ЕАЭС № RU D-RU.PAO2.B29699/25