

产品描述

KOPR-KOTE R2 钻具螺纹脂是一款性能优异的钻具螺纹脂，不含铅金属，含有铜箔、石墨和其它天然极压和抗磨添加剂。**KOPR-KOTE R2** 的固体添加剂组合是通过增加压力下的摩擦系数来防止过度的周向上扣。随着应力水平超过屈服值的50%，摩擦系数将会增加，以限制井下上扣。液压接头可保持全部效率，允许接头肩面完全配合而不会产生间隙或变形。对于反相或高pH值的泥浆，请使用Jet-Lube® EXTREME®。对于楔形螺纹连接，推荐使用NCS-30®ECF™以获得更好的螺纹磨损保护。

使用温度：0°F (-18°C) 至450° (232°C)

为了在API钻柱连接上获得更好的性能，**KOPR-KOTE R2** 应与API RP7G 的扭矩表一起使用，方法是将扭矩值乘以1.15，或咨询钻杆和连接制造商。**KOPR-KOTE R2**的摩擦系数是使用全尺寸的API工具连接开发的。

特殊扣钻柱连接，如HI-TORQUE® (HT)，eXtreme® Torque (XT®) 和XT-M™连接等，请基于具螺纹脂摩擦系数1.0进行扭矩补偿。因此，请使用特殊扣连接制造商提供的扭矩即可。仍然建议根据具螺纹脂摩擦系数调整补偿扭矩。

产品特性

- 不被归类为海洋污染物 - DOT批准CA2004080025
- 不含铅和锌
- NSF H2 食品级注册
- 极压添加剂提供额外的保护，防止粘扣和擦伤，并保持上扣的一致性
- 铝复合润滑脂皂基可防止生锈和腐蚀
- 粘附潮湿的接头
- 防止井下过度上扣
- 由NAM / Shell批准用于欠平衡钻井应用

产品参数

增稠剂	复合皂基
流体类型	石油提取物
滴点 (ASTM D-2265)	450°F (232°C)
比重	1.2
密度 (磅/加仑)	9.7
分油 (ASTM D-6184)	<3.0
WT. % LOSS @ 212°F (100°C)	
闪点(ASTM D-92)	> 430°F (221°C)
NLGI等级	1
锥入度@ 77°F (ASTM D-217)	305-335
铜带腐蚀(ASTM D-4048)	1A 典型
4球试验(ASTM D-2596)	
烧结负荷, kgf	800 典型
摩擦系数*	1.15 标准应用
(相对于API RP 7G)	1.25 非常严苛的应用

*许多因素，如管道尺寸，螺纹几何形状，钻井泥浆污染等，都会影响摩擦系数。这是一个相对数字，并且在所有应用中，应该使用经验和先验知识来相应地调整补偿扭矩。有关扭矩和摩擦相关规格，请与您的钻杆制造商联系。



有关保障信息，请访问
http://www.jetlube.com/pdf/Jet-Lube_Warranty.pdf