

Smar do narzędzi

Materiały eksploatacyjne

Wysokowydajny smar o właściwościach przeciwwzatarciowych i przeciwzużyciowych, przeznaczony do narzędzi i urządzeń do kłinczowania.

Dane techniczne

Skład chemiczny	stały środek smarny
Skład chemiczny, zagęszczacz	polimocznik
Skład chemiczny, olej bazowy	olej mineralny
Barwa	żółta
Dolna granica temperatury pracy	-20 °C
Górna granica temperatury pracy przy ciągłym dosmarowywaniu	160 °C
Górna granica temperatury pracy, łożyska toczne wg DIN 51825	140 °C
Penetracja po ugniataniu, DIN ISO 2137, 25 °C, wartość dolna	310 × 0,1 mm
Penetracja po ugniataniu, DIN ISO 2137, 25 °C, wartość górna	340 × 0,1 mm
Lepkość kinematyczna oleju bazowego, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 40 °C	ok. 490 mm ² /s
Lepkość kinematyczna oleju bazowego, DIN 51562 T01/ASTM D-445/ASTM D 7042, 100 °C	ok. 32 mm ² /s
Klasyfikacja smaru K, DIN 51825 w połączeniu z DIN 51502	KPF1N-20*; *Emcor maks. 2
Parametr prędkościowy (n × dm)	ok. 300 000 mm/min
Ochrona przed korozją, DIN 51802 (SKF-EMCOR), czas testu: 1 tydzień, woda destylowana	stopień korozji ≤ 2
Działanie korozyjne na miedź, DIN 51811 (smar), 24 h / 100 °C	stopień korozji 1 – 100
Temperatura kroplenia, DIN ISO 2176, IP 396	≥ 200 °C
Ciśnienie przepływu smaru, DIN 51805, temperatura badania: -20 °C	≤ 1400 mbar
Test na aparacie czterokulowym, DIN 51350 cz. 4	≥ 4000 N