



Grease Poly HT Plus 0, 1, 2

Vysokoteplotní ložisková plastická maziva

Popis

Grease Poly HT Plus je speciální typ plastického maziva vyrobený na bázi polymočoviny. Dlouhá životnost organického zahušťovadla (mýdla) ve spojení s vysoce rafinovaným minerálním olejem a balíkem aditiv poskytuje mazivu vynikající vlastnosti proti opotřebení, EP vlastnosti, vysokou oxidační stabilitu a antikorozi odolnost. Jedná se o vynikající mazivo pro mazání ložisek a dalších mechanismů vystavených kombinaci působení vysokých teplot, vysokého zatížení a přítomnosti vody.

Vzhledem k tomu, že plastická maziva Poly HT Plus neobsahují žádná kovová mýdla je jejich odolnost vůči oxidaci a stárnutí mnohem lepší, ve srovnání s konvenčními plastickými mazivy postavenými na komplexních, či jednoduchých mýdlech, která jsou většinou používána pro tento účel.

Aplikace

Grease Poly HT Plus jsou plastická maziva určená pro mazání ložisek a mechanismů v těžkých provozních podmínkách, jako je např. mazání ložisek na kontinuálním lití, kde současně působí:

- vysoká provozní teplota
- vysoký ferostatický tlak
- velké množství chladicí vody
- vysoká kontaminace oxidy kovů, tvrdých částic, pásků, atd....
- centrální mazací systémy s dlouhými rozvody

Vlastnosti / přednosti

- Vysoká mechanická pracovní stabilita
- Termicky stabilní
- Teplotní špičky až do 220°C
- Velmi dobré chování vůči vodě a odolnost vůči vymývání vodou
- Vynikající těsnicí schopnost
- Velmi dobré tokové vlastnosti v širokém rozsahu teplot
- Dlouhodobá mazací schopnost
- Snížení počtu mazacích intervalů a nákladů na údržbu
- Velmi dobře pumpovatelné
- Vynikající poměr cena/výkon

Všechny údaje uvedené v tomto technickém listě jsou pouze orientační a mohou se v průběhu výroby lišit



Technické údaje

Grease Poly HT	Testovací metoda	Plus 0	Plus 1	Plus 2
barva		Světle hnědá		
Zahušťovadlo, typ mýdla		polymočovina		
Typ základového oleje		minerální		
Viskozita zákl. oleje při 40°C, cSt		220		
Třída konzistence	NLGI	0	1	1/2
Penetrace 60W, x 0,1 mm	ASTM D-217	355-385	310-340	290-310
Bod skápnutí, °C	ASTM D-566	220	220	220
Shell - valivý test stability 24 hod při okolní teplotě 48 hod při okolní teplotě 72 hod při okolní teplotě	ASTM D-1831	n/a n/a n/a	n/a n/a n/a	+32 +40 +40
Čtyřkuličkový test ● síla při svaření, kg ● diametr opotřebení, 1 hod/40 kg, mm	IP 239	300 0,50	300 0,50	300 0,50
Separace oleje, % hm.	IP 121		5	7
EMCOR test ● destilovaná voda ● slaná voda	DIN 51 802	n/a n/a	0 2	0 2
Vymývání vodou při 80 °C, %	ASTM D-1264	n/a	2,5	2,5
Oxidační stabilita	ASTM D-942	0,5	0,5	0,5
Koroze na mědi, 100°C, 24 hod.	ASTM D-4048	1b	1b	1b
Odolnost sálavému teplu, °C		260	260	260
Klasifikace dle DIN	DIN 51 825	KP0N-20	KP1N-20	KP1/2M-20
Klasifikace dle ISO	ISO 6743-9	L-XBDIB 0	LXBDIB 1	LXBDIB 1
Teplotní okruh nasazení (špičky) °C		220	220	220
Teplotní okruh nasazení (trvale), °C		-20 až 190	-20 až 190	-20 až 190

Všechny údaje uvedené v tomto technickém listě jsou pouze orientační a mohou se v průběhu výroby lišit