



## Foodmax Grease CAS S 2 HS

**Vysoce výkonná potravinářská plastická maziva postavená na bázi PAO s odolností vysokým teplotám**

### **Popis**

Foodmax Grease CAS S 2 HS je členem rodiny technologicky vyspělých plastických maziv která byla vyvinuta na komplexně modifikovaném základě – vápenatý sulfonát. Tato technologie se vyznačuje mimořádnou mechanickou stabilitou, vysokým bodem skápnutí, vysokou únosností mazacího filmu, sníženým opotřebením a vynikající odolností vůči vodě a korozi. Tato technologie se nejenom vyrovná, ale v mnoha ohledech předčí jiná prémiová vysokoteplotní plastická maziva, jako jsou lithium-komplexní a hlinitá-komplexní.

### **Aplikace**

Plastické mazivo Foodmax Grease CAS S 2 HS je certifikováno H1 jako mazivo pro náhodný kontakt s potravinami. Je navrženo tak, aby poskytovalo vynikající výkon při zvýšené teplotě a během období nepravidelného mazání v aplikacích pro zpracování potravin. Nejlépe se hodí pro ložiska pracující při nízkých, středních i vysokých otáčkách, v zapouzdřených ložiscích jako životnostní náplň a ve většině operací s prodlouženou životností, jako jsou odstředivky a ložiska elektromotorů.

### **Vlastnosti / přednosti**

- Vynikající mechanická stabilita v porovnání s jinými zahušťovadly, zvláště v přítomnosti tepla a vody
- Vysoký bod skápnutí, obvykle nad 300°C
- Vynikající EP a AW vlastnosti již vlastního zahušťovadla
- Použitý systém nevyžaduje použití dalších přísad
- vynikající mobilita a točivý moment při teplotách až do -40°C
- neobsahuje žádné barvivo
- Vyvinutý pro zvýšenou odolnost vůči horké, studené a slané vodě
- Sulfonáty jsou známy a využívány pro jejich vynikající odolnost proti korozi
- Použitím prvotřídního oxidačně stabilního a vysoko-viskózního PAO oleje tak dosahuje vynikající tepelné a oxidační stability. Životnost se tak oproti použití běžných maziv postavených na bázi minerálního oleje zvýšila až čtyřikrát.
- Životnost ložisek je vyšší o 200 hod
- otáčkový faktor dn – 500.000

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



## Typické technické údaje

	Testovací metoda	S 2 HS
Třída NLGI	ASTM D 217	2
Barva	vizuálně	běžová
Textura	vizuálně	vláčná
Viskozita základového oleje při 40°C, cSt	-	100
Viskozita základového oleje při 100°C, cSt	-	13,4
Bod skápnutí, °C	ASTM D-2265	318
Penetrace po 60 dvojjzdvičích, mm/10	ASTM D-217	280
Penetrace po 10 <sup>5</sup> dvojjzdvičích, změna v %	ASTM D-217	4,8
Stabilita při valení, 50% vody, % změna penetrace	ASTM D-1831	2,5
Timlen test, OK zatížení, kg	ASTM D-2509	27,2
4 kuličkový zkušební přístroj <ul style="list-style-type: none"> <li>● LWI, kg</li> <li>● síla při svaření, kg</li> <li>● průměr opotřebené, mm</li> </ul>	ASTM D-2596	55 400 0,4
Korozní test, hodnocení	ASTM D-1743	vyhovuje
Antikorozi ochrana – Emcor test, hodin	ASTM B-117	>300
Koroze na mědi, hodnocení	ASTM D-4048	1b
Ztráta z valivého ložiska, gramů	ASTM D-4290	3,8
Životnost ložiska, hodin	ASTM D-3527	240
Bomb oxidace, pokles psi po 1000 hod.	ASTM D-3527	6,0
Vymývání vodou při 80°C, % ztráta	ASTM D-1264	0,5
Separace oleje, % ztráta	ASTM D-1742	0
Nízkoteplotní točivý moment, 10000 g-cm @ start <ul style="list-style-type: none"> <li>● -40°C</li> <li>● -18°C</li> </ul>	ASTM D-1478	7500 600
Nízkoteplotní točivý moment, 10000 g-cm @ 60min <ul style="list-style-type: none"> <li>● -40°C</li> <li>● -18°C</li> </ul>	ASTM D-1478	800 125
Teplotní okruh nasazení, °C		-40 - 225
Teplotní špičky, °C		260
InS registrace		1794788
NSF registrace		141131
Kosher schválení		ano

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