



Grease CGL ISS 00, 2

Vysoce výkonné plastické mazivo pro uzavřené průmyslové převodovky

Popis

Maziva Grease CGL ISS byla vyvinuta speciálně pro mazání uzavřených průmyslových převodovek, reduktorů a dalších systémů vyžadujících plastická maziva s vysokou stabilitou a přilnavostí.

Díky svému speciálnímu složení mazivo Grease CGL ISS zajistí značné snížení hluku a vibrací v převodovkách a reduktorech a současně zvýší životnost korunky a dalších převodových mechanismů.

Popis

Grease CGL ISS 00 a 2 jsou maziva s dlouhou životností disponující vynikající odolností proti stárnutí v širokém teplotním rozsahu (-30 až

+140°C) i v náročných provozních podmínkách.

Vlastnosti / výhody

Vynikající mazání v širokém intervalu provozních teplot, rozsahu rychlostí a zatížení za všech okolností, pro snížení opotřebení, hlučnosti a spotřeby energie. Volba základového oleje zachovává správnou úroveň tekutosti, těsnícího výkonu a chladicí schopnosti maziva uvnitř převodovky. Všechny součásti jsou dostatečně mazány, i když se nachází v nejvyšších místech.

Maziva CGL ISS mají vynikající snášenlivost s plasty a elastomery, tzn. s těsněními vyrobenými z těchto materiálů, a jsou dokonale mísitelná a kompatibilní s běžně používanými minerálními oleji.

Technické údaje

	Testovací metoda	00	2
Základový olej		Ester + minerální	
Zahušťovadlo, typ mýdla		anorganické	
Viskozita základového oleje při 40°C, cSt		125	
Barva		hnědá	červená
Penetrace po prohnětení, 25°C, x 0,1mm	ASTM D-217	390 - 420	265 - 295
Koroze na mědi při 100°C	ASTM D-4048	1b	1b
Konzistence dle NLGI, třída		00	2
Bod skápnutí, °C	ASTM D-566	nemá	nemá
4 kuličkový test ● síla při svaření, kg ● diametr opotřebení, 1 hod/80 kg, mm	IP 239	240 0,50	240 0,50
Oxidační stabilita při 100°C, kg/cm ²	ASTM D-942	0,5	0,5
Ztráta odpařením, 22 hod., 100°C, %	ASTM D-972	0,50	0,50
Dynamická viskozita 300s ⁻¹ , 25°C, mPas	Haake	800-1500	3500-5500
Teplotní okruh nasazení, °C		-30 - 140	-30 - 140
SRV test, 100N, 80°C, 50 Hz, 1 mm ● minimální koeficient tření, μ ● maximální koeficient tření, μ ● průměrný koeficient tření, μ	DIN 51834	0,115 0,125 0,115	0,115 0,125 0,120

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