

TUNPAS H1

Weißer NSF H1-registrierte Hochleistungspaste

Vorteile

- ✓ Für eine verlässliche Montage durch konstante Vorspannkraft
- ✓ Besonders geeignet zur leichten Demontage von damit behandelten Teilen, auch nach langer Betriebszeit und unter extremen Bedingungen

Eigenschaften

- ✓ Haftfähig und beständig gegenüber Wasser
- ✓ Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- ✓ Zuverlässiger Verschleißschutz
- ✓ Enthält spezielle Keramikpartikel
- ✓ NSF H1 registriert
- ✓ ISO 21469, Kosher und Halal zertifiziert

Anwendungsgebiet

- ✓ Zur Schmierung und Trennung von Bauteilen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, die sowohl statisch als auch dynamisch hohen Belastungen ausgesetzt sind. Dazu gehören z.B. Schraubverbindungen sowie Gleitführungen, Gleitlager und Spindeltriebe. Montage- und Demontearbeiten werden erleichtert, Passungsrost verhindert. Die Paste weist auch unter Einfluss von Wasser eine gute Haftfähigkeit und Beständigkeit auf.

Anleitung

Vor Erst- oder Neubefüllung der Reibstelle das Bauteil und ggf. die Schmierstelle gründlich mit TUNCLEAN 895 bzw. mit den entsprechend registrierten Produkten wie z.B. TUNCLEAN FDB reinigen. Anschließend einen dünnen Film von TUNPAS H1 mit Pinsel oder Lederlappen auf die zu schmierende Stelle auftragen.

Wenn das Produkt in der lebensmittelverarbeitenden Industrie eingesetzt wird: Es darf nur die technisch notwendige Mindestmenge eingesetzt werden. Sollte das Produkt als Korrosionsschutzfilm für Lebensmittelkontaktflächen verwendet werden, muss es vor Wiederinbetriebnahme des Gerätes vollständig entfernt werden.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhaltsgewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungseinheit
TUNPAS H1	0 ml	25 kg	26,6 kg	1102853	1 STK



Nonfood Compounds
Program Listed H1
154 617

Technische Produktdaten	TUNPAS H1
Dichte / Bedingung	1,12 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Weiß
Grundöl	Synthetisch
Verdicker	Calciumsulfonatkomplexseife
Festschmierstoff	Weißer Festschmierstoffe
Grundölviskosität, kinematisch / Bedingung	220 mm ² /s / bei 40°C
NLGI-Klasse / Bedingung	2 / bei DIN 51818
Verhalten gegenüber Wasser / Bedingung	≤ 1 bei 90°C / nach DIN 51807-1
Korrosionsgrad EMCOR, destilliertes Wasser / Bedingung	≤ 1 / nach DIN 51802, SKF Emcor-Test
Temperatur bei Fließdruck kleiner 1400 mbar / Bedingung	-40 °C / nach DIN 51805-2
Belastbarkeit Schmierstoff / Bedingung	168 N/mm ² / nach DIN 51347-2, Brugger
Reibwert (Press-Fit) / Bedingung	Kein Stick-Slip
Reibwert (Schraubentest) / Bedingung	0,14 μ / nach ISO 16047
VKA Schweißkraft / Bedingung	7000 N / nach DIN 51350-4, VKA-Test
VKA-Verschleiß bei 1min/1000 N / Bedingung	≤ 0,5 mm / nach DIN 51350-3-3, VKA-Test
Temperatureinsatzbereich min./max.	-40 bis 250 °C
Technischer Vermerk	In Abhängigkeit vom Nachschmierintervall Trockenschmierung bis 1000°C.