

TUNGREASE 250

Innovatives Hochleistungsschmierfett mit OMC2-Technologie

Vorteile

- ✓ Besonders hohe thermische Stabilität bei geringem Abdampfverlust ermöglicht verlängerte Nachschmierintervalle
- ✓ Eine hohe Druckaufnahmefähigkeit verlängert Einsatzzeiten und ermöglicht einen optimalen Verschleißschutz
- ✓ Extrem niedriger Reibungskoeffizient unterstützen Energieeinsparungen und fördern Laufruhe selbst bei höchster Druckbeanspruchung, Vibration und Stoßlasten
- ✓ Zuverlässige Langzeit- und Lebensdauerschmierung

Eigenschaften

- ✓ Mit OMC2-Technologie
- ✓ Hervorragende Temperaturbeständigkeit
- ✓ Hervorragendes Lasttragevermögen
- ✓ Guter Korrosionsschutz

Anwendungsgebiet

- ✓ Für die Langzeitschmierung bei hohen Temperaturen und Belastungen von Wälz- und Gleitlagern
- ✓ Typische Anwendungen: Förderanlagen, Lüfter, Trockner, Motoren, Pumpen, Kalander und Verdichter z.B. in Lackierstraßen, Folienrekanlagen, Extraktionsanlagen, Textilmaschinen, in der Wellpappeproduktion (u.a. Kalanderwalzen) oder in Chemiebetrieben. Darüberhinaus im Apparate- und Anlagenbau, sowie im feinmechanischen Bereich.

Anleitung

Wie für Schmierfette, dem Stand der Technik entsprechend.

Wir empfehlen, die zu schmierenden Flächen vorher mit einem passenden Reiniger (TUNCLEAN 895, FDB oder EL) zu reinigen und trocknen zu lassen.

Die Schmierstelle muss absolut fett- und ölfrei sein. Wir empfehlen das Tragen von Einweghandschuhen während der Reinigung der Schmierstelle und abschließender Auftragung von TUNGREASE 250 um Hautkontakt mit der Schmierstelle (Fingerabdruck) zu vermeiden.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhaltsgewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungseinheit
TUNGREASE 250	0 ml	400 g	435 g	11ACF13013G0004	6 STK

Technische Produktdaten	TUNGREASE 250
Dichte / Bedingung	0,95 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Weiß
Grundöl	Synthetisch
Verdicker	Organisch
Grundölviskosität, kinematisch / Bedingung	200 mm ² /s / bei 40°C
NLGI-Klasse / Bedingung	2 / bei DIN 51818
Verhalten gegenüber Wasser / Bedingung	≤ 1-90 / nach DIN 51807-1
Korrosionsgrad EMCOR, destilliertes Wasser / Bedingung	1/1 / nach DIN 51802, SKF Emcor-Test
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Temperatur bei Fließdruck kleiner 1400 mbar / Bedingung	-30 °C / nach DIN 51805-2
Verschleiß der metallischen Käfige MK50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 30 mg / C-75/50-40, nach DIN 51819-3, FE8-Test
Verschleiß der Wälzkörper MW50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 20 mg / C-75/50-40, nach DIN 51819-3, FE8-Test
VKA Schweißkraft / Bedingung	6000 N / nach DIN 51350-4, VKA-Test
FE9-Test (F10) / Bedingung	3,9 h / B/1500/6000-180, nach DIN 51821-2, FE9-Test
FE9-Test (F50) / Bedingung	29,4 h / B/1500/6000-180, nach DIN 51821-2, FE9-Test
Temperatureinsatzbereich min./max.	-30 bis 200 °C
Technischer Vermerk	Die maximale Anwendungstemperatur ist abhängig vom Nachschmierintervall.