

TUNGREASE 300

Chemisch inertes H1-Spezialfett zur Langzeitschmierung bei hohen Temperaturen

Vorteile

- ✓ Besonders hohe thermische Stabilität bei extrem geringem Abdampfverlust ermöglicht verlängerte Nachschmierintervalle
- ✓ Ideal für Anwendungen unter Einfluss aggressiver Medien aufgrund außergewöhnlicher chemischer Beständigkeit
- ✓ Gute Verträglichkeit mit gängigen Kunststoffen und Elastomeren

Eigenschaften

- ✓ Außergewöhnlich hohe Medien- und Wasserbeständigkeit
- ✓ Nicht brennbar
- ✓ Niedriger Reibungskoeffizient
- ✓ Sehr hohes Lasttragevermögen
- ✓ Exzellente thermische und oxidative Stabilität
- ✓ NSF H1 registriert
- ✓ ISO 21469, Kosher und Halal zertifiziert

Anwendungsgebiet

- ✓ Für die Langzeitschmierung im Hochtemperatureinsatz von Wälz- und Gleitlagern und anderen extrem temperaturbelastete Schmierstellen
- ✓ Geeignet zur Langzeit- und Lebensdauerschmierung in aggressiver Umgebung
- ✓ Typische Anwendungen: Lackierstraßen, Lüfter, Kalander, Ofenwagen, Folienreckanlagen, Extraktionsanlagen, Textilmaschinen, Chemiebetriebe, Bleicherein, Färbereien, Galvanisieranstalten, Säurefabriken, Papier- und Lebensmittelindustrie
- ✓ Zur Schmierung von Sauerstoffarmaturen geeignet

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 300 um Hautkontakt mit der Schmierstelle (Fingerabdruck) zu vermeiden.

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. Sollte das Produkt als Korrosionsschutzfilm für Lebensmittelkontaktflächen verwendet werden, muss es vor Wiederinbetriebnahme des Gerätes vollständig entfernt werden.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhaltsgewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungseinheit
TUNGREASE 300	0 ml	800 g	835 g	11ACF13014G0008	6 STK

Die vorliegenden Informationen basieren auf unseren allgemeinen technischen Erfahrungen und Kenntnissen bei Drucklegung. Alle Angaben sind Richtwerte, die sich am Produktaufbau, am vorgegebenen Verwendungszweck und an der Maschinen- oder Anlagentechnik orientieren. Die Angaben stellen jedoch keine Zusicherung von Eigenschaften und keine Zusage der Eignung des Produkts für den Einzelfall dar. Der Anwender ist nicht davon entbunden, die Anwendung des Produkts im Versuch zu prüfen. Schmierstoffe ändern je nach Art der mechanischen, dynamischen, chemischen und thermischen Beanspruchung druck- und zeitabhängig ihre technischen Werte. Diese Veränderungen können Einfluss auf die Funktion in der Anwendung nehmen. TUNAP Produkte werden kontinuierlich weiterentwickelt. Wir behalten uns vor, alle technischen Daten in dieser Druckschrift jederzeit und ohne Vorankündigung anzupassen. Verbindlichkeiten, gleich welcher Art, können daraus nicht hergeleitet werden.

PI 20250203

TUNAP.com
TUNAP.ch



Nonfood Compounds
Program Listed H1
136 528

Technische Produktdaten	TUNGREASE 300
Dichte / Bedingung	1,9 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Weiß
Grundöl	PFPE Perfluorpolyether PFPE-Perfluorpolyether
Verdicker	Organisch
Grundölviskosität, kinematisch / Bedingung	500 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 / 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	-40 °C / nach DIN 51805-2
Verschleiß der metallischen Käfige MK50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 20 mg / C-75/50-40, nach DIN 51819-3, FE8-Test
Verschleiß der Wälzkörper MW50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 10 mg / C-75/50-40, nach DIN 51819-3, FE8-Test
VKA Schweißkraft / Bedingung	5000 N / nach DIN 51350-4, VKA-Test
Temperatureinsatzbereich min./max.	-40 bis 250 °C
Technischer Vermerk	Die maximale Anwendungstemperatur ist abhängig vom Nachschmierintervall.