

TUNGREASE CF-33

Metallfreie Fettpaste als Schmier-, Trenn- und Korrosionsschutzmittel, vorwiegend für Schraub- und Steckverbindungen bei Tiefenbohrungen.

Vorteile

- ✓ Trotz hoher Feststoffanteile leicht verarbeitbar
- ✓ Die sehr gute Druckaufnahmefähigkeit und hervorragende Trennwirkung sorgen für einen effektiven Langzeitschutz
- ✓ Zuverlässiger Schutz vor Korrosion, Oxidation und Verzundern
- ✓ Der Spezialverdicker sorgt für eine extreme Haftfähigkeit herausragende Wasserbeständigkeit auch gegen Salzwasser

Eigenschaften

- ✓ Hochleistungspaste zur Schmierung hochbeanspruchter Gleitstellen.
- ✓ Der eingesetzte Spezialverdicker sorgt für eine herausragende Medienbeständigkeit, exzellenten Korrosionsschutz sowie einen nachhaltigen Schutz gegen Passungsrost und Reibkorrosion

Anwendungsgebiet

- ✓ Zur Gewindeschmierung am Bohrgestänge bei Tiefenbohrungen (z.B. Geothermie)
- ✓ Chemische und petrochemische Industrie
- ✓ Im Maschinen- und Anlagenbau,
- ✓ bei Raffinerien, Glas- und Hüttenwerken
- ✓ Für Kessel, Turbinen, Motoren und alle hochtemperaturbelasteten Bauteile
- ✓ Für Armaturen, Flansche, Schraub- und Steckverbindungen
- ✓ Für Führungen, Gleitschienen und Lager
- ✓ Zur Grund- und Dünnschmierung und als Trenn- und Montagepaste

Anleitung

Paste mittels Lappen, Schwamm, Pinsel oder Bürste auf die gereinigte Schmierstelle dünn auftragen. Wir empfehlen, die zu schmierenden Flächen vorher mit einem passenden Reiniger (TUNCLEAN 895 oder FDB) zu reinigen und trocknen zu lassen.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhaltsgewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungseinheit
TUNGREASE CF-33	0 ml	25 kg	26,8 kg	11ACF13066G0250	1 STK

Technische Produktdaten	TUNGREASE CF-33
Dichte / Bedingung	1,29 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Blau
Grundöl	Mineralöl
Verdicker	Calciumsulfonatkomplexseife
Festschmierstoff	Anorganisch
Grundölviskosität, kinematisch / Bedingung	180 mm ² /s / bei 40°C
NLGI-Klasse / Bedingung	2 / bei DIN 51818
Verhalten gegenüber Wasser / Bedingung	0-90 / nach DIN 51807-1
Korrosionsgrad EMCOR, 3% NaCl / Bedingung	≤ 1 nach DIN 51802, SKF-Emcor-Test
VKA Schweißkraft / Bedingung	7500 N / nach DIN 51350-2, VKA-Test
Tropfpunkt min. / Bedingung	≥ 270 °C / nach IP 396
Temperatureinsatzbereich min./max.	-10 bis 160 °C
Technischer Vermerk	Die maximale Anwendungstemperatur ist abhängig vom Nachschmierintervall.