

## TUNGREASE H1/EP-2

Vollsynthetisches H1-Mehrzweckfett für die lebensmittelverarbeitende Industrie

### Vorteile

- ✓ Vielseitig einsetzbare Hochleistungsschmierfett zur Unterstützung der Sortenreduzierung in der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie
- ✓ Guter Korrosionsschutz reduziert das Risiko von vorzeitigen Lagerausfällen

### Eigenschaften

- ✓ Gutes Haftvermögen
- ✓ Sehr guter Korrosionsschutz
- ✓ Reduziert Reibung und Verschleiß
- ✓ Hohes Lasttragevermögen
- ✓ Sehr gute Wasserbeständigkeit
- ✓ Sehr gute Oxidations- und Alterungsbeständigkeit
- ✓ NSF H1 registriert
- ✓ ISO 21469, Kosher und Halal zertifiziert

### Anwendungsgebiet

- ✓ Speziell entwickelt für die Verwendung in Bereichen, in denen die Gefahr eines direkten, technisch unvermeidbaren Kontaktes mit dem Lebensmittel besteht.
- ✓ Zur Schmierung von Gleit- und Wälzlagern, Hubzylindern, Gelenken, Führungsstangen, Nocken etc.
- ✓ Verwendung auch unter schwierigen Bedingungen (tiefe und hohe Temperaturen, hohe Lasten, Schock- und Stoßbelastungen sowie Wassereinfluss).

### Anleitung

Wie für Schmierfette, dem Stand der Technik entsprechend.

Wir empfehlen, die zu schmierenden Flächen vorher mit einem passenden Reiniger zu reinigen und trocknen zu lassen.

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	Inhalts-gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs-einheit
TUNGREASE H1/EP-2	0 ml	400 g	435 g	11ACF13075G0004	24 STK



Technische Produktdaten	TUNGREASE H1/EP-2
Dichte / Bedingung	0,875 g/cm <sup>3</sup> / bei 20°C
Farbraum	Weiß Gelblich
Grundöl	Synthetisch
Verdicker	Aluminiumkomplekseife
Grundölviskosität, kinematisch / Bedingung	350 mm <sup>2</sup> /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
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 Käifige MK50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 60 mg bei C-75/50-40 nach DIN 51819-3, FE8-Test
Verschleiß der Wälzkörper MW50 (FE8-Test) / Bedingung	≤ 20 mg bei C-75/50-40 nach DIN 51819-3, FE8-Test
VKA Schweißkraft / Bedingung	2600 N / nach DIN 51350-4, VKA-Test
VKA-Verschleiß bei 1h/300 N / Bedingung	≤ 0,5 mm nach DIN 51350-3
Tropfpunkt min. / Bedingung	≥ 240 °C / nach IP 396
Temperatureinsatzbereich min./max.	-30 bis 130 °C
Technischer Vermerk	Die maximale Anwendungstemperatur ist abhängig vom Nachschmierintervall.