

Molub-Alloy 777 NG

Пластичные смазки

Описание

Пластичные смазки Molub Alloy™ 777 NG разработаны для тяжелых условий эксплуатации в суровых погодных условиях. Предназначены для оборудования металлургической, строительной, горнодобывающей промышленности и лесного хозяйства.

Изготовлены на основе высоковязких минеральных масел и полимеров, которые образуют прочную масляную пленку, способную выдерживать ударные нагрузки и вибрации.

Устойчивый к сдвигу загуститель обеспечивает отличную защиту от загрязнений даже если уплотнения повреждены или отсутствуют (бурт из смазки в подшипнике).

Molub Alloy™ 777 NG содержат твердые смазочные вещества, структура которых лучше всего подходит для суровых условий тяжелой промышленности. Твердые вещества обработаны специальным образом для улучшения их естественного сродства к металлическим поверхностям.

Ингибиторы коррозии и окисления обеспечивают максимальную защиту узлов от коррозии и способствуют устойчивости базового масла к старению.

Не содержат сурьмы, свинца, цинка и других тяжелых металлов.

Применение

- Типичные области применения включают все типы подшипников качения и скольжения, валы, шарнирные соединения (за исключением, высокоскоростных прецизионных соединений), передаточные механизмы и другие точки смазки, где преобладают тяжелые нагрузки и низкие скорости.
- Molub Alloy™ 777 NG особенно подходят для смазки тяжелой техники, например, кузнечно-прессового оборудования или лебедок. Благодаря чрезвычайно стабильной смазочной пленке, включающей твердые наполнители, а также превосходному уплотнительному эффекту, может быть снижено количество используемой смазки наряду с улучшением смазочных характеристик.

Преимущества

- Благодаря хорошей адгезии обеспечивают оптимальный уплотнительный эффект.
- Твердые смазочные вещества Molub Alloy™ обеспечивают снижение трения в областях с граничным и смешанным трением. Это наиболее очевидно во время частых запусков, при низких скоростях и/или повышенных нагрузках, а также ударных нагрузках.
- Все указанное выше способствует экономии затрат, приводит к уменьшению времени простоя, продлению срока службы компонентов и увеличению интервалов смазывания.

Характеристики

Наименование	Метод	Единицы измерения	777-1 NG	777-2 NG
Цвет	Визуальный	-	Черный	Черный
Тип загустителя	-	-	Литий	Литий
Рабочая пенетрация (60 циклов при 25°C)	ISO 2137 ASTM D217	0,1 мм	310-340	265-295
Рабочая пенетрация (100000 циклов при 25°C) Изменение от 60 циклов	ISO 2137 ASTM D217	0,1 мм	макс. 30	макс. 30
Температура каплепадения	ISO 2176 ASTM D566	°C	> 180	> 180
Кинематическая вязкость при 40 °C	ISO 3104 ASTM D445	мм ² /с	860	860
Кинематическая вязкость при 100°C	ISO 3104 ASTM D445	мм ² /с	60	60
Температура вспышки, СОС	ISO 2592 ASTM D92	°C	>220	>220
Вымывание водой. Потеря веса	ISO 11009 ASTM D1264	%	< 8.0	< 5.0
Водостойкость	DIN 51807-1	Оценка	0	0
Тест на коррозию (дист. вода)	ASTM D1743	-	Пройден	Пройден
Тест на коррозию EMCOR (дист. вода)	ISO 11007 ASTM D6138	Балл	0/1	0/1
Коррозия на медной пластинке (24 часа, 100°C)	ASTM D4048	Балл	1	1
Испытание на ЧШМ. Нагрузка сваривания	ISO 11008 ASTM D2596	кгс	400	400
Испытание на ЧШМ. Нагрузка сваривания	DIN 51350-4A	Н	> 3800	> 3800
Испытание на ЧШМ. Диаметр пятна износа (40 кгс /75°C /1200 об/мин./1 час)	ISO 51350 ASTM D2266	мм	< 0.65	< 0.50
Давление потока при -20°C	DIN 51805	мБар	<700	<700
Диапазон рабочих температур	-	°C	-20/120	-20/120

Данные могут изменяться в пределах технологических допусков.

Дополнительная информация

- Molub Alloy™ 777 NG не следует смешивать со смазками, имеющими в основе другие загустители.
- Интервалы смазки следует повышать постепенно, чтобы обеспечить полное удаление предыдущего смазочного материала и гарантировать нанесение твердого смазочного слоя на поверхности. Смазки могут наноситься с помощью ручного нагнетателя или автоматических систем дозирования, которые подходят для данной консистенции.

Хранение

Все упаковки должны храниться под навесом. При неизбежном хранении под открытым небом бочки следует укладывать горизонтально для предотвращения попадания дождевой воды внутрь и смывания маркировки с бочек. Продукты не должны храниться при температурах выше 60°C, подвергаться воздействию прямых солнечных лучей или замораживанию.