

## 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 <sup>2</sup> /с	860	860
Кинематическая вязкость при 100°C	ISO 3104 ASTM D445	мм <sup>2</sup> /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.