



ROLF GREASE M7 180 CSX-2

ПЛАСТИЧНАЯ СМАЗКА

Произведена на смеси высокоочищенных минеральных масел, загущенные смешанными мылами комплекса сульфоната кальция с безводным кальцием, с добавлением высокоэффективного пакета присадок увеличивающих, адгезионные, антикоррозионные, антифрикционные свойства смазки, позволяющие применять данный смазочный материал в широком спектре как средней так и легкой промышленности. Рабочий диапазон работы смазок от -25 до +140°C (Кратковременно до +180°C).

ПРИМЕНЕНИЕ

Пластичная смазка ROLF GREASE M7 180 CSX-2 предназначена для смазывания узлов трения действующего и вновь разрабатываемого перспективного промышленного оборудования (в том числе: металлургического, горно-обогатительного, бумагоделательного, оборудования сахарных заводов, насосов в т.ч. В ЦСС), транспортных средств и судовых механизмов, которое эксплуатируется при средних и высоких нагрузках, а также в присутствии воды (в шариковых и роликовых подшипниках, в муфтах, тросах в оболочке, централизованных системах смазывания и др.)

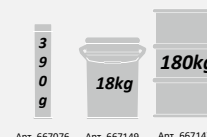
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокая степень противодействия окислению при высоких температурах.
- Превосходная стойкость к вымыванию водой.
- Превосходная адгезия (липкость) смазки, отсутствие утечек смазки, позволяющие снизить эксплуатационные затраты.
- Увеличенная, в сравнении с литиевыми аналогами, максимальная рабочая температура и интервал замены.

ДОПУСКИ И СООТВЕТСТВИЯ

DIN 51502/51825: KP2P-20;
NLGI:2.

ФАСОВКА



Арт. 667076 Арт. 667149 Арт. 667147

ТИПИЧНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Rolf Grease M7 180 CSX-2	Метод
Цвет	от светло-синего до темно-синего	визуально
Тип базового масла	минеральное	-
Тип загустителя	Комплексный сульфонат кальция + безводный кальций	-
Класс консистенции по NLGI	2	-
DIN 51502/51825	KP2P-20	-
Вязкость базового масла при 40°C, сСт	180	ASTM D445
Температура каплепадения, °C, не ниже	300	ГОСТ 32394-2013
		ГОСТ 32322-2013
		ISO 2176
		ASTM D 2265
Пенетрация, 0,1 мм	265-295	ГОСТ 5346 метод А
		ASTM D217
		ISO 2137
		ГОСТ 7142 метод А
Коллоидная стабильность % выделенного масла, не более	16	ASTM D1742
		ASTM D6184
		ГОСТ 9.080
		ASTM D4048
Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	ГОСТ 9490
Нагрузка сваривания (Pc), кгс	4635	DIN 51350/4
		ГОСТ 9490
Диаметр пятна износа Ди, мм	0,38	DIN 51350/5
Диапазон рабочих температур, °C	От -25 до 160	-

*Представленные свойства являются типовыми для выпускаемой продукции на данный момент. В связи с постоянными исследованиями и разработками, информация, содержащаяся в документе, может быть изменена.