


ROLF GREASE P9 TELESKOPFETT 460 SX-2 PTFE
ПЛАСТИЧНЫЕ СМАЗКИ

ROLF GREASE P9 TELESKOPFETT 460 SX-2 PTFE – многофункциональная высокотемпературная смазка на основе комплексного сульфонат-кальциевого загустителя и высоковязкого полусинтетического масла с добавлением высокоэффективного модификатора трения (PTFE) и пакета EP присадок. Смазка обеспечивает надежную защиту в условиях повышенной влажности, ударных нагрузок и повышенных температур. Высочайшие эксплуатационные характеристики в широком диапазоне температур от – 30 °C до +200 °C.

ПРИМЕНЕНИЕ

Пластичная смазка ROLF GREASE P9 TELESKOPFETT 460 SX-2 PTFE предназначены 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). Также применяется для смазывания фторопластовых направляющих крановых стрел, телескопических направляющих и подъемного оборудования при экстремально низких температурах окружающей среды.

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Уникально высокая водостойкость и структурная стабильность смазки.
- Превосходная защита от окисления и коррозии в присутствии воды, в том числе морской, благодаря самой природе загустителя комплекса сульфоната кальция.
- Улучшенные адгезионные свойства к пластмассе в сочетании с высокой вязкостью базового масла, способного образовывать толстую и устойчивую масляную пленку на рабочих поверхностях.
- Тефлоновый наполнитель PTFE обеспечивает демпфирующую защиту поверхностей.
- Защита направляющих скольжения от граничного трения.

ДОПУСКИ И СООТВЕТСТВИЯ

DIN 51502/51825: KPF2S-20
NLGI:2;

ФАСОВКА

ТИПИЧНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	ROLF GREASE P9 TELESKOPFETT 460 SX-2 PTFE	Метод
Цвет	от желтого до коричневого	визуально
Тип базового масла	полусинтетическое	-
Тип загустителя	комплексный сульфонат кальция	-
Класс консистенции по NLGI	2	-
DIN 51502/51825	KPF2S-20	-
Вязкость базового масла при 40°C, сСт	460	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
Коллоидная стабильность % выделенного масла, не более	3	ГОСТ 7142 метод А
		ASTM D1742
		ASTM D6184
Коррозийное воздействие на металлы	выдерживает	ГОСТ 9.080
		ASTM D4048
Нагрузка сваривания (Pc), кгс	5508	ГОСТ 9490
		DIN 51350/4
Диаметр пятна износа Ди, мм	0,33	ГОСТ 9490
		DIN 51350/5
Диапазон рабочих температур, °C	От -20 до +200	-

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