

RENOLIT CX-EP 2

Описание

RENOLIT CX-EP 2 - это многоцелевая пластичная смазка коричневого цвета, класса NLGI 2, на основе минерального масла высшего качества, и комплексного кальциевого мыла в качестве загустителя. Усовершенствованная комбинация активных компонентов обеспечивает широкий температурный диапазон применения, отличную коллоидную стабильность и водостойкость в течение всего срока службы.

RENOLIT CX-EP 2 содержит антикоррозионные, противоизносные и противозадирные присадки, а также присадки для предотвращения износа при знакопеременных нагрузках.

RENOLIT CX-EP 2 устойчива к действию слабых кислот и щелочей и применима в централизованных системах смазки.

Одобрения

Lincoln (централизованные системы смазки)
Hoesch Rothe Erde (шариковые и роликовые подшипники)

Типовые характеристики

Параметр	Единица	Значение	Метод
Обозначение		KP 2 N-30 ISO-L-X-CDHB-2	DIN 51 502 ISO 6743-9
Температура каплепадения	°C	>250	DIN ISO 2176
Пенетрация рабочая	0,1мм	265-295	DIN ISO 2137
Пенетрация рабочая, ΔPw (100.000-60)	0,1мм	< 50	DIN ISO 2137
Класс по NLGI		2	DIN 51 818
Тест на антикоррозионные свойства Emscor	Баллы	0/0	DIN 51 802
Коррозия медной пластины	Баллы	1/2 - 100	DIN 51 811
Стойкость к вымыванию водой		1-90	DIN 51 807-1
Нагрузка сваривания, ЧШМ	H	2600	DIN 51 350
Предел текучести, +20°C	гПа	<100	DIN 51 805
Предел текучести, -20°C	гПа	<2000	DIN 51 805
Коллоидная стабильность, 18 ч, 40°C	%	<0,5	DIN 51 817
Коллоидная стабильность, 18 ч, 80°C	%	<1,5	DIN 51 817
Коллоидная стабильность, 18 ч, 120°C	%	<3,5	DIN 51 817
Стойкость к окислению, 100ч/100°C	гПа	<500	DIN 51 808
Коррозия меди, 24 часа, 100°C		1B	DIN 51 811
Рабочие температуры	°C	-30/+140 (+160)	DIN 51 350

Применение

RENOLIT CX-EP 2 рекомендуется для смазывания механизмов, работающих в условиях высоких температурных нагрузок. Смазка широко применяется при производстве цемента для смазывания опорных подшипников обжиговых печей, в металлургической промышленности для смазывания ступенчатых подшипников во вращающихся печах, для смазывания подшипников скольжения и качения вентиляторов, кранов и другого оборудования.

RENOLIT CX-EP 2 используется в сталелитейной промышленности и в прокатных станах для смазывания роликовых подшипников прокатных линий, установок непрерывной разливки металлов, при производстве пластмассовых изделий, для смазывания каландров, прессов, экструдеров, в бумагоделательной промышленности (в «мокрых» секциях) и сушильных цилиндрах, а также в шинной промышленности.

RENOLIT CX-EP 2 отлично прокачивается, поэтому широко используется в централизованных системах смазки. В системах, не имеющих устройств автоматической подачи смазки в узлы, рабочая температура не должна превышать 140°C, при более высоких рабочих температурах механизмы должны иметь устройства автоматической подачи смазки.

Представленные данные являются типовыми на момент составления описания. Компания сохраняет за собой право вносить изменения. Приведенные данные характеризуются повторяемостью и воспроизводимостью при применении соответствующих методов испытаний. Информация по безопасному применению продукта содержится в Паспорте Безопасности (MSDS). Более подробную информацию о продукте и его использовании можно получить у технических специалистов компании: