



# GIDA SINIFI SIKIŞMAYI ÖNLEYİCİ YAĞLAYICI - SYNCOLON® (PTFE)

## Teknik Bilgi Formu

### Ürün Tanımı

Super Lube® Gıda Sınıfı Sıkışmayı Önleyici Yağlayıcı (Syncolon®lu—PTFE), kaynamayı, korozyonu ve sıkışmayı önlemek için tasarlanmış metallsiz (metal free) ağır hizmet sentetik formülasyondur.

Formülünde bulunan Syncolon (PTFE) mikro tozları metal yüzeylere yapışan, su geçirmez sıkışmayı önleyici bir form oluşturur. Bu form uygulanan bağlantıları sürtünmeye ve aşınmaya karşı korur.

Super Lube® Gıda Sınıfı Sıkışmayı Önleyici Yağlayıcı'yı yüksek sıcaklık ortamlarına maruz kalan metal parçaları, kolayca montaj ve demontaj etmekte kullanabilirsiniz.

Super Lube® Gıda Sınıfı Sıkışmayı Önleyici Yağlayıcı, kazara gıda temasına karşı NSF tarafından Gıda Sınıfı Yağlayıcı olarak kayıt edilmiş ve H1 sınıfına sokulmuştur.

### Özellikleri

- \* Sürtünmeyi düşürürken pası ve korozyonu önler
- \* Kaynama ve sıkışmayı önler
- \* Metallsiz formül (metal free)
- \* Damlamaz, kaçmaz ve buharlaşmaz
- \* Geniş sıcaklık aralığı
- \* Paslanmaz çelik ve paslanmaz kaynağı ile uyumlu
- \* Tuzlu suya dayanıklı ve içme suyunda güvenli
- \* Elektrik geçirmez
- \* Çevreye dost
- \* Doğada çözünür (Biodegradable)
- \* Kosher sertifikalı
- \* NSF H1 Belgesi # 156448
- \* Uzun ömürlü

### Tipik Uygulamalar

- \* Somunlar, civatalar, pimler, flanşlar, burçlar, contalar
- \* Kamlar, kızaklar, valfler, konveyörler, zincirler
- \* Kama yuvaları (muflar), akslar, şasiler, yağlar
- \* Koltuk ayarlamaları ve kızaklar
- \* Beşinci teker
- \* Metal parçaların yağlanması
- \* Vinçler, makaralar, metal kapsüller
- \* Boru bağlantıları
- \* Kaydırmalı geçme, pres geçme, kamalı geçme şaftlar
- \* Metal –metal, paslanmaz çelik ve paslanmaz kaynaklar
- \* Yuvalar, kızaklar ve diğer hareketli parçalar





# GIDA SINIFI SIKIŞMAYI ÖNLEYİCİ YAĞLAYICI - SYNCOLON® (PTFE)

## Teknik Bilgi Formu

TEST	TEST METODU	SONUÇ
NLGI Sınıfı	D 217	2
RENK		Yarı saydam beyaz
SICAKLIK ARALIĞI		-34°C ile 246°C
VİSKOZİTE cst @ 100°C	D445	8
@ 40°C		350
ÖZGÜL AĞIRLIK	D 1298	0,89 @ 15°C
WATER, PPM	D 1744	35 ppm
TAN	D 974	0,04 maksimum
DAMLAMA NOKTASI	D 2255	>287°C
İŞLEME, Çalışmış (60 vuruş)	D 217	265-295 mm/10
4 TOP TESTİ Yük Aşınma Endeksi	D 2596	70,63kgf
Kaynama Noktası		400 kg
4 TOP EP İZ ÇAPI	D 2266	<1.0 mm
DÜŞÜK SICAKLIK TORKU @54°C	Başlama D 1478	0,27 N-m (0,37in-lbs.)
10 dakika çalışma		0,08 N-m (0,11 in-lbs.)
1 saat çalışma		0,006 N-m (0,09in-lbs.)
TUZ SPREY TESTİ (100 saat)	B 117	Geçer
DİELEKTRİK KAYBI	D 924	1,2 X 10 <sup>12</sup>
DİELEKTRİK DİRENCİ	D 1169	1,7 X 10 <sup>14</sup>
DİELEKTRİK SABİTİ	D 924	2,5
YAĞ AYRIŞMASI	D 6184	< %2
BUHARLAŞMA KAYBI 22 saat @ 100°C	D 972	< %1
OKSİDASYON KARARLILIĞI 100 saat	D 942	0,5 psi düşüş
TIMKEN OK YÜK	D 2509	40 lbs
PARLAMA NOKTASI	D 92	220°C
ALEV NOKTASI	D 92	300°C
TEKER RULMANI SIZINTISI	D 1263	< 1 gr
SUYLA SÜRÜKLENME (maksimum)	D 1264	< %1
BAKIR KOROZYON 24 saat @100°C	D 4048	1B, parlak
ASİT NUMARASI	D 664	0,5 mg KOH/g
DOĞADA ÇÖZÜNÜRLÜK	CEC-L33-T82	28-35 günde %50'si 56 günde %60'tan fazlası

- Talimatlar :**
- 1) İşlem yapılacak alanı — ekipmanı temizleyiniz / kurulayınız.
  - 2) Yeterli miktarda karşılıklı uygulayınız.
  - 3) Montaj ediniz, taşanları siliniz