



## YÜKSEK SICAKLIK EKSTREM BASINÇ GRESİ - SYNCOLON®

### Teknik Bilgi Formu

#### Ürün Tanımı

Super Lube® Yüksek Sıcaklık Ekstrem Basınç Gresi, Syncolon® (PTFE), -34°C ile 246°C sıcaklık aralığında çalışır. Çok yüksek yoğunlukta Syncolon (PTFE) konsantrasyonu içerir.

Super Lube® Yüksek Sıcaklık Gresi, güvenliğin, termal kararlılığın, performansın ve uzatılmış parça ve yağlama servis ömrünün kritik olduğu üretimlerde idealdir.

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

#### Özellikleri

- \* Dielektrik (Yalıtkan)
- \* Gıda sınıfı temiz, NSF H1
- \* Kurumaz veya zararlı aşındırıcı kalıntı bırakmaz
- \* Tuzlu suya ve çoğu deterjana karşı mükemmel direnç
- \* Geniş sıcaklık aralığı, +343°C'ye kadar dalgalanmalarda korur.
- \* Çoğu gres ile uyumlu
- \* Geleneksel greslerden uzun süre dayanır
- \* Süper ekstrem basınç (EP) - Yüksek yoğunluklu (PTFE) duvarı
- \* Çevreye dost
- \* Doğada çözünür (Biodegradable)
- \* Kosher sertifikalı
- \* Korozif kimyasallara direnç sağlar
- \* Yağ ayrışması olmaz
- \* İyi film gücü

#### Tipik Uygulamalar

- \* Sürtünmesiz, kayar, bilyalı, masuralı ve teker rulmanları
- \* Ram (tekstil gergi) makineleri
- \* Fırın konveyör rulmanları
- \* Blower fan rulmanları
- \* Plywood kurutma fırınları
- \* Gıda işleme ekipmanları
- \* Yüksek sıcaklık fırınları
- \* Demirhane ocağı menteşeleri
- \* Fırın damper kontrolleri
- \* Oluklu mukavva makineleri
- \* Baraj kapakları
- \* Rüzgar türbünleri (ör: Blade rulmanları)
- \* 5. teker
- \* Jeneratör rulmanları
- \* Gıda işleme ekipmanları
- \* Temiz oda uygulamaları
- \* Robotik ekipmanlar





# YÜKSEK SICAKLIK EKSTREM BASINÇ GRESİ - SYNCOLON®

## Teknik Bilgi Formu

TEST	TEST METODU	SONUÇ
NLGI Sınıfı	D 217	2
NLGI Sınıflandırması	D 4950	GC-LB*
RENK		Yarı saydam beyaz
SICAKLIK ARALIĞI	Sürekli	-34°C ile 246°C
	Dalgalanmalarda	-34°C ile 343°C
VİSKOZİTE cst	@ 100°C	8
	@ 40°C	45
ÖZGÜL AĞIRLIK	D 1298	0,89 @ 60°C
WATER, PPM	D 1744	35 ppm
TAN	D 974	0,04 maksimum
DAMLAMA NOKTASI	D 2255	>260°C
İŞLEME, Çalışmış (60 vuruş)	D 217	265-295 mm/10
4 TOP TESTİ	Yük Aşınma Endeksi	109 kgf
	Kaynama Noktası	620 kg
4 TOP EP İZ ÇAPI	D 2266	<1.0 mm
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	6,9 kPa
TIMKEN OK YÜK	D 2509	50 lbs
PARLAMA NOKTASI	D 92	220°C
ALEV NOKTASI	D 92	300°C
TEKER RULMANI SIZINTISI	D 1263	< 0,2 gr
SUYLA SÜRÜKLENME (maksimum)	D 1264	< %3
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) Rulmanlarda kullanırken ; kontaminasyonu önlemek için önce gresörlüğü siliniz. Fazla gresleme yapmayınız, fazla ısınmaya sebebiyet verebilir. Normal olarak rulmanın üçte birini veya yarısını doldurunuz. Düzenli bakım çizelgesi oluşturunuz. Periyodik olarak rulmanı temizleyiniz ve yeniden gresleyiniz.

3) En iyi sonuç için, önceki gresin dışarı çıkarılmasını tavsiye ederiz.