

SMAR TIMKEN® DLA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO

Smar

Numery części

| | |
|--------|-------------------------|
| GR231C | pojemnik 400 g (14 oz) |
| GR231F | tuba 1 kg (2,2 lb) |
| GR231P | wiadro 16 kg (35,3 lb) |
| GR231K | beczka 55 kg (121,3 lb) |
| GR231D | beczka 180 kg (400 lb) |

Opis i przeznaczenie produktu

Smar TIMKEN dla przemysłu spożywczego to kompleksowy smar glinowy, o klasie konsystencji NLGI 2, przeznaczony do zastosowań w przemyśle spożywczym. Mieszanka płynów syntetycznych zapewnia lepszą wydajność w niskich i wysokich temperaturach, w porównaniu z typowymi smarami klasy spozywczej. Produkt zawiera dodatki zwiększające odporność na wysokie naciski i dodatki przeciwzużyciowe, a także inhibitory korozji i utleniania. Smar TIMKEN dla przemysłu spożywczego został przygotowany zgodnie z normą CFR, Rozdział 21, Sekcja 178.3570 i spełnia wymogi dotyczące smarów NSF H1 (dawniej USDA H1), gdzie istnieje możliwość przypadkowego kontaktu z żywnością. Smar Timken dla przemysłu spożywczego posiada również certyfikat Kanadyjskiej Agencji Inspekcji Żywności (CFIA) w zakresie przypadkowego kontaktu z żywnością.

Zastosowanie produktu

Smar TIMKEN dla przemysłu spożywczego może być stosowany w temperaturach od - 28° C do + 149° C (- 18° F do + 300° F), odpowiednio do budowy układu smarowania i metody aplikacji. Zakres temperatur roboczych smaru TIMKEN dla przemysłu spożywczego wynosi od - 40° C do + 149° C (- 40° F do + 300° F) po aplikacji. Należy przestrzegać częstotliwości smarowania zalecanej przez producenta sprzętu.

Kompatybilność smaru

Smar TIMKEN dla przemysłu spożywczego jest generalnie kompatybilny z kompleksowymi smarami glinowymi. Firma Timken zaleca, aby przed zmianą smaru usunąć cały stary smar. Następnie, przy pierwszym cyklu smarowania zmniejsza się częstotliwość smarowania o połowę, po czym wraca do standardowej częstotliwości smarowania.

Przenoszenie i składowanie

Przechowywać w suchym miejscu. Chronić przed ciepłem i otwartym ogniem. Dodatkowe informacje podano na karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).

Transport i utylizacja

Przy transporcie i utylizacji tego produktu obowiązują odpowiednie przepisy lokalne. Nie należy ponownie używać opróżnionego pojemnika. Dodatkowe informacje podano na karcie charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).

SMAR TIMKEN® DLA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO

Parametry techniczne produktu - standardowe

| | |
|--|------------------|
| Kolor | Biały |
| Klasa NLGI | 2 |
| Rodzaj zagęszczacza | Kompleks glinowy |
| Penetracja, po 60 cyklach ugniatania, ASTM D 217 | 265-295 |
| Temperatura kroplenia, ASTM D 2265 | Min. 260° C |
| Stabilność utleniania, ASTM D 942, 100 godzin w temperaturze 99° C | 5 psi |
| Maszyna czterokulowa, ASTM D 2266, 40 kg, 1 200 obr/min, 75° C, uszkodzenie w mm | Maks. 0,60 |
| Maszyna czterokulowa EP, obciążenie zespawane, ASTM D 2596, kgf | 315 |
| Obciążenie Timken OK, ASTM D 2509, w funtach | 40 |
| Korozja płytki miedzianej, ASTM D 4048 | 1b |
| Właściwości zapobiegające korozji, ASTM D 1743 | Prawidłowe |
| Oddzielanie oleju, ASTM D 1742 | 2 % |
| Wymywanie wodą, ASTM D 1264, 1 godzina, 79° C, ubytek | Maks. 5% |
| Właściwości oleju bazowego: | |
| Lepkość przy 100° C, ASTM D 445, cSt | 10 - 14 |
| Lepkość przy 40° C, ASTM D 445, cSt | 90 - 110 |
| Wskaźnik lepkości | 110 |
| Temperatura krzepnięcia, ASTM D 97 | - 25° C |
| Temperatura zapłonu, ASTM D 92 | 225° C |

Data: 18 listopada 2008

Produkt: Smar TIMKEN dla przemysłu spożywczego