

PRODUKTBLATT SCHMIERFETT: LUB FOOD

Multifunktions-Schmierfett für den Einsatz in der Nahrungsmittel – und Pharmaindustrie

Vorteile:

- Multifunktions-Schmierfett
- NSF H1klassifiziert
- Großer Gebrauchstemperaturbereich
- Ausgezeichneter Schutz gegen Korrosion
- Gute Wasserbeständigkeit
- Beständig gegen viele Desinfektions- und Reinigungsmittel

Merkmale	Verfahren	Einheit	LUB FOOD
Gebrauchstemperatur			-30 °C / +120 °C
Farbe			gelb
Struktur			homogen
Dichte	ISO 2811	g/cm ³	0,92
Walkpenetration Pw60	ISO 2137	10 ⁻¹ mm	265/295
NLGI-Klasse	ISO 6743		2
Drehzahlkennwert		NDm	≤ 500 000
Verdicker			Aluminium-komplex-Seife
Grundöl			Paraffin-Mineralöl
Grundölviskosität bei 40 °C	ISO 3104	cSt	195
Grundölviskosität bei 100 °C	ISO 3104	cSt	22
Tropfpunkt	ISO 2176	°C	> 220
Verträglichkeit mit Thermoplasten	SNR-Test		Ok
Verträglichkeit mit synthetischen Elastomeren	SNR-Test		Ok

*) : Geschwindigkeitsfaktor: Drehzahl in min⁻¹ x mittlerer Durchmesser des Lagers in mm

Typische Anwendungen:

Empfohlen für Lebensmittel- und pharmazeutische Industrie und Umgebungsbedingungen mit hoher Luftfeuchtigkeit und vielen Reinigungs – und Desinfizierungsvorgängen.

Geeignet für die Schmierung von Wälzlagern, Gleitlagern, Hubzylindern, Gelenken, Stromschienen, Nocken und Dichtungen

Ausgabe: 2010-12-07