

LGLT 2

Smar łożyskowy SKF do niskich temperatur, na ekstremalnie wysokie prędkości

LGLT 2 jest smarem plastycznym na bazie oleju syntetycznego, z mydłem litowym jako zagęszczaczem. Jego wyjątkowa technologia zagęszczacza i olej o małej lepkości (PAO) zapewniają doskonałe smarowanie w niskich temperaturach (-50 °C (-60 °F)) i przy wyjątkowo wysokich prędkościach (można uzyskać wartość n_{dm} równą $1,6 \times 10^6$).

- Niski moment tarcia
- Cicha praca
- Wyjątkowo dobra odporność na utlenianie i odporność na działanie wody

Typowe zastosowania:

- Wrzeciona maszyn przędzalniczych
- Wrzeciona obrabiarek
- Sprzęt pomiarowy
- Małe silniki elektryczne używane w sprzęcie medycznym i dentystycznym
- Łyżworolki
- Cylindry drukarskie
- Roboty



Dane techniczne

Oznaczenie	LGLT 2/(wielkość opakowania)		
Kod DIN 51825	K2G-50	Oporność na działanie wody DIN 51807/1, 3 godz. w temp. 90 °C	1 maks.
Klasa konsystencji wg NLGI	2	Wydzielanie oleju DIN 51 817, 7 dni w temp. 40 °C, obciążenie statyczne, %	<4
Zagęszczacz	Litowy	Korozja miedzi DIN 51811	1 maks. w temp. 100 °C (210 °F)
Kolor	Beżowy	Trwałość smaru w łożysku tocznym Test ROF Trwałość L ₅₀ przy 10 000 obr/min, godz.	>1 000, 20 000 obr/min w temp. 100 °C (210 °F)
Typ oleju bazowego	Syntetyczny (PAO)	Działanie w warunkach podwyższonych nacisków (EP) Metoda badania za pomocą 4 kul, obciążenie zgrzewania DIN 51350/4, N	2 000 min.
Zakres temperatury pracy	-50 do +110 °C (-60 do +230 °F)	Dostępne opakowania	Tubka 180 g 0,9, 25, 170 kg
Temperatura kroplenia DIN ISO 2176	>180 °C (>355 °F)		
Lepkość oleju bazowego 40 °C, mm ² /s 100 °C, mm ² /s	18 4,5		
Penetracja DIN ISO 2137 60 nacisków, 10 ⁻¹ mm 100 000 nacisków, 10 ⁻¹ mm	265-295 +50 maks.		
Ochrona przed korozją Emcor: – standardowy ISO 11007	0-1		