

MOLUB ALLOY® 860

Grasas de Alto rendimiento para servicio Severo

PDS SP 860 02/97

Las grasas MOLUB ALLOY® 860 son lubricantes multiservicio diseñadas para extender la vida en servicio de los rodamientos que operan en condiciones muy severas y a elevadas temperaturas. Las grasas MOLUB ALLOY® 860 (ISO VG 220, resp. ISO VG 460) están pensadas para proporcionar un film lubricante apropiado en aplicaciones a bajas velocidades, altas cargas, y/o altas temperaturas continuas durante largos periodos.

DESCRIPCIÓN

W Las grasas MOLUB ALLOY® 860 contienen un jabón de complejo de litio como espesante y aceites base minerales parafínicos.

W Además de los lubricantes sólidos, estas grasas contienen una combinación de inhibidores de la corrosión especialmente escogidos para la protección contra la corrosión en procesos de agua.

APLICACIONES

W Las grasas MOLUB ALLOY® 860 deben ser utilizadas cuando las cargas son de moderadas a altas, las temperaturas elevadas, y las velocidades de bajas a moderadas.

W Pueden ser utilizadas en temperaturas permanentes hasta + 130°C.

W Temperaturas máximas (puntas) de hasta + 150°C son posibles. A altas temperaturas los intervalos de lubricación deben ser regulados cuidadosamente.

VENTAJAS

W El jabón lítico-complejo proporciona una excelente estabilidad (shear) y un alto punto de gota.

W La reducción de la fricción, que se atribuye a los lubricantes sólidos MOLUB ALLOY®, se hace particularmente evidente bajo condiciones severas. Este beneficio es más pronunciado cuando existen arranques frecuentes, bajas velocidades o altas e inesperadas cargas.

W Muchos otros beneficios se derivan de lo anteriormente expuesto y que resultan en una reducción de mano de obra y de paradas, (smoother), una más eficiente operación prolongando la vida de las partes, y unos ciclos de lubricación más extensos.

NOTAS

W Las grasas MOLUB ALLOY® 860 no son compatibles con grasas de diferente jabón.

W Los intervalos de lubricación deben ser incrementados gradualmente para asegurar la completa eliminación del lubricante anterior y el establecimiento de una película apropiada de sólidos MOLUB ALLOY®.

W A elevadas temperaturas (de +100°C a 150°C), los intervalos de lubricación deben ser regulados cuidadosamente.

DATOS TÉCNICOS

GRASAS MOLUB ALLOY® 86o

| | 86o/22o-1 | 86o/22o-2 | | 86o/46o-1 | 86o/46o-2 |
|--|------------|------------|-------------------|------------|------------|
| Clasificación acc. DIN 51502 | KPF 1N-30 | KPF 2N-20 | | KPF 1N-30 | KPF 2N-20 |
| Grado NLGI, DIN 51818 | 1,00 | 2,00 | | 1,00 | 2,00 |
| Tipo de espesante | ----- | | Lítico - Complejo | ----- | ----- |
| Penetración trabajada, ISO 2137, 0,1 mm | 310-340 | 265-295 | | 310-340 | 265-295 |
| Punto de gota, ISO 2176, °C | ----- | ----- | > 260 | ----- | ----- |
| Propiedades del aceite base | | | | | |
| - Viscosidad, DIN 51366 | | | | | |
| a 40°C, mm ² /s (cSt) | 220 | 220 | | 460 | 460 |
| a 100°C, mm ² /s (cSt) | 19 | 19 | | 28,5 | 28,5 |
| - Punto de inflamación, ISO 2592, °C | ----- | ----- | 232,00 | ----- | ----- |
| - Punto de combustión, ISO 2592, °C | ----- | ----- | 260,00 | ----- | ----- |
| Comportamiento en presencia de agua | | | | | |
| - DIN 51807/1, 90°C, escala | ----- | ----- | 1 | ----- | ----- |
| Corrosión al cobre, DIN 51811, 100°C después de 24 . | ----- | ----- | < 2 | ----- | ----- |
| Estabilidad a la oxidación, DIN 51808 | | | | | |
| - Pérdida de presión después de 100 h. a 99°C, hPa | 280 | 280 | | 350 | 350 |
| Propiedades de prevención de la herrumbre | | | | | |
| - ASTM D 1743, escala | ----- | ----- | 1 | ----- | ----- |
| Ensayo EMCOR, DIN 51802, IP 220/67, escala ** | ----- | ----- | 0/0 | ----- | ----- |
| Estabilidad en rodamientos, ASTM D 1831, % cambio | 10,00 | 11,00 | | 12,00 | 12,00 |
| Ensayo Timken EP, ASTM D 2509, N | ----- | ----- | 200,00 | ----- | ----- |
| Ensayo Cuatro Bolas EP, DIN 51350-04-A | | | | | |
| - Carga de soldadura, N | ----- | ----- | 4400/4600 | ----- | ----- |
| Ensayo de Desgaste Cuatro Bolas, DIN 51350-05-E | | | | | |
| - Diámetro de huella, mm | ----- | ----- | 0.70 | ----- | ----- |
| Ensayo FAG-FE 9, | | | | | |
| - DIN 51821-02-A/1500/6000-120 | ----- | ----- | Pasa | ----- | ----- |
| Presión de flujo a -20°C, DIN 51805, hPa | 620,00 | 1200,00 | | 620,00 | 1200,00 |
| Rango de temperatura de operación | -30 / +140 | -20 / +140 | | -30 / +140 | -20 / +140 |

1 = Pasa

** 0/0 = Pasa

Sujeto a las tolerancias normales de fabricación

