

Смазки MOLYKOTE®.



Смазочные материалы для
ПОДШИПНИКОВ.

Продукция Molykote® -руководство для выбора.

НАЗНАЧЕНИЕ.	СМАЗКИ MOLYKOTE ® / КОММЕНТАРИИ.	
Общего назначения	BR-2+, LONGTERM W2, MULTILUB, G-4700	Для нормальных условий работы оборудования
Высокие температуры	G-0100, FB-180, G-4700, 33 grease, 41grease, HP- 870	Для работы при высоких Т°С (свыше + 150°С)
Низкие температуры	G-0100, G-4700, BG-20, 33 grease	Для низких и крайне низких Т°С (от - 40°С и ниже)
Высокие нагрузки	LONGTERM 2+, G-0102, G-4700, HP- 870	Для тяжело нагруженных узлов оборудования.
Высокие скорости	BG-20, G-2001, BG-555	DN-Фактор соответственно: 750.000, 900.000 и 1.300.000
Малозумные	G-0100, G-1001, BG-555	Смазки обладают эффектом шумоподавления
Для пищевых производств	Серия G-005х, G-5032, G-4500, G-4501, HP-300	Допуск Н1, возможен контакт с продуктом
Работа в агрессивных средах	3451, 1292, HP-870, HP-300	Для работы в агрессивных средах(газ, топливо, вакуум..)

Краткие характеристики смазочных материалов для подшипников

Название	Описание / назначение	Цвет (класс NLGI)	Рабочие температуры	Загуститель/ базовое масло	Вязкость, сСт (при 40 °С)
33 light / medium	Силиконовая, низкотемпературная	Светло-серый (1/2)	- 73°С ~ +180°С	Литиевое мыло / силиконовое	79
44 light / medium	Силиконовая, для высоких t°	Светло-серый (1/2)	- 40°С ~ +200°С	Литиевое мыло / силиконовое	70
41	Для сверхвысоких t°, стойкая	Черный (2)	- 20°С ~ +290°С	Углеродная сажа/ силиконовое	138
3451	Силиконовая, хим. стойкая	Бежевый (2)	- 40°С ~ +230°С	PTFE (тефлон) / фтор-силикон	491
BG-20	Высокоэффективная, синтетика.	Бежевый (2)	- 45°С ~ +180°С	Литиевое мыло / эстеровое	55
BG-555	Высокоскоростная, малозумная	Бежевый (2)	- 40°С ~ +150°С	Литиевое мыло / эстеровое	26
BR-2 Plus	Универсальная, с MoS2 и графитом	Черный (2)	- 30°С ~ +130°С	Литиевое мыло / минеральное	114
FB-180	Для высоких нагрузок и t°	Черный (2)	- 30°С ~ +160°С (кратко +180°С)	Бентонит / минеральное	260
1292 (FS)	Водо- и хим. Стойкая, высокие t°	Белая (1-2)	- 40°С ~ +200°С (кратко +230°С)	Полимочевина / фтор-силикон	1000 (при 25°С)
HP-300	Экстремальные t° с допуском H1, хим. стойкая	Белый (2)	- 35°С ~ +250°С (-65°С ~ +280°С)	PTFE (тефлон)/ перфторполиэфир (PFPE)	160
HP-870	Экстремальные t°, хим. стойкая	Белый (2)	- 35°С ~ +250°С (кратко +280°С)	PTFE (тефлон)/ PFPE (ПФПЕ)	350

Название	Описание / назначение	Цвет (класс NLGI)	Рабочие температуры	Загуститель/ базовое масло	Вязкость, сСт (мм2/с)
G-0100	Высоко-эффективная	Бежевый (2)	- 40°C ~ +170°C	Полиуретан / минеральное	96
G-0101	Многофункциональная	Желто-коричневый (2)	- 20°C ~ +150°C	Литиевый комп. / минеральное	101
G-0102	Водостойкая, для высоких нагрузок	коричневый (2)	- 25°C ~ +140°C	Кальциевый комп. / минерал.	150
G-1001	Полусинтетика, малозумная	Светло-коричневый (3)	- 30°C ~ +150°C	Литиевый комп. / минер.+ ПАО	58
G-2001	Для высоких скоростей	Бежевый (2)	- 50°C ~ +150°C	Литий-кальций / синтетика ПАО	35
G-0050, G-0051, G-0052	Минеральные, с допуском H1	Белый (0/1/2 соответственно)	- 17°C ~ +150°C (-12° ~ +150°C для G-0052)	Алюминиевый компл./ минерал.	70 (115 сСт для G-0052)
G-4500 G-4501	Многоцелевые, с допуском H1	Белый (2) Белый (1)	- 40°C ~ +150°C (-51°C ~ +163°C)	Алюминиевый компл./ ПАО	110
G-4700	Универсальная, с MoS2	Черный (2)	- 40°C ~ +177°C	Литиевый комп. / ПАО	150
G-5032	Силиконовая, с допуском H1	Белая (2)	- 40°C ~ +200°C	PTFE (тефлон) / силиконовое	500 (при 25°C)
Longterm W2	Долговременная, водостойкая	Белый (2)	- 30°C ~ +110°C	Литиевый комп / минеральное	125
Longterm 2 Plus	Долговременная, с Mos2	Черный (2)	- 25°C ~ +110°C	Литиевое мыло / минеральное	92
Multilub	Общего назначения	Бежевый (2)	- 25°C ~ +120°C	Литиевое мыло / минеральное	114

Общие рекомендации при работе со смазками.

При переходе с одного смазочного материала на другой необходимо придерживаться определенных правил:

- Узел смазывания необходимо удалить старую смазку и «промыть». Для этого подойдут специальные составы (MOLYKOTE METAL CLEANER SPRAY или аналогичные) можно также использовать доступные растворители, например, Уайт-Спирит или ацетон.
- После этого просушить, продуть воздухом.
- Заложить новый продукт - для этого подойдет шпатель, кисть или специальные «смазочные пистолеты». (Дозирование и периодичность пополнения подшипника смазочным материалом зависит от конструкции узла и условий эксплуатации.)
- После обработки, желательно, провести первичный пуск оборудования без нагрузки.

ВАЖНО!!!

НЕ рекомендуется смешивать смазочные материалы различных производителей между собой.

Смешивание смазок! допустимо только в случае, если остаток ранее применяемого материала имеет качественно-рабочее состояние и по своему составу абсолютно аналогичен тому материалу, который будет применяться!!!

Общие рекомендации при работе со смазками. Возможность смешивания по базовому маслу.

МАСЛА	МИНЕРАЛЬНЫЕ	СИНТЕТИЧЕСКИЕ (ПАО)	ЭСТЕРОВЫЕ	ПОЛИГЛИКОЛЕВЫЕ	СИЛИКОНЫ (МЕТИЛЫ, ПМС)	СИЛИКОНЫ (ФЕНИЛЫ, ПФМС)
МИНЕРАЛЬНЫЕ		ДА	ДА	НЕТ	НЕТ	ДА
СИНТЕТИЧЕСКИЕ (ПАО)	ДА		ДА	НЕТ	НЕТ	НЕТ
ЭСТЕРОВЫЕ	ДА	ДА		ДА	НЕТ	ДА
ПОЛИГЛИКОЛЕВЫЕ	НЕТ	НЕТ	ДА		НЕТ	НЕТ
СИЛИКОНОВЫЕ (МЕТИЛЫ, ПМС)	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ		ДА / НЕТ
СИЛИКОНОВЫЕ (ФЕНИЛЫ, ПФМС)	ДА	НЕТ	ДА	НЕТ	ДА / НЕТ	

Сопроводительные документы на продукцию.

- Описание материала.
- Лист данных по безопасности.
- Сертификат анализа производителя.
- Санитарно-эпидемиологическое заключение на всю продукцию MOLYKOTE®.
- Большинство видов продукции имеет многослойную этикетку (ЕС) с краткой информацией о продукте.

