

CorrosionX Grease

Produktbeschreibung

Beschreibung

Corrosionx Grease ist ein High-Tech-Korrosionsschutzfett mit der neuen Bolar-Bonding-Technology. Typische Anwendungen: Schmierung in korrosiver Umwelt z.B. Wälzlager, Gleitlager, offene Getriebe, Gleitführungen, Scharniere, Gelenklager, Ketten, Keilwellen, Hebel, Schmiernibbel, Federn, Schneckengetriebe, Drahtseile, Spindeln, Ultralangzeit-einlagerung von Bauteilen und vieles mehr.

Eigenschaften

- Exzellenter Korrosionsschutz
> 2000h Salznebeltest ASTM B 117 (BAT) Best Available Technology
- Exzellente Seewasserbeständigkeit
- Geringste Separation / Verdunstung
- Exzellenter Schmierstoff
- Außergewöhnliche Langlebigkeit
- Kein Verkleben oder Verharzen
- Umweltfreundlich
- Ausgezeichnete Verträglichkeit mit anderen Werkstoffen

Farbe: Honiggelb

Temperaturresistenz:

Gebrauchstemperatur als Schmierstoff:
-30°C bis 160°C

Oberflächenvorbereitung

Vorbereitung:

Grobe Verschmutzungen, wenn vorhanden, entfernen.

Verträglichkeiten:

Gummi: Keine sichtbaren Einwirkungen auf Buna-N, Viton oder Neopren Produkte. Leichte Schwellung an Gegenständen aus Butylgummi.

Dichtungen:

Normaler Weise keine Nebenwirkungen aber an einigen Dichtungen mit Silikonanteil wurde von einer leichten Anschwellung berichtet. Im Zweifel wird ein Test an einer kleinen Stelle empfohlen.

Lackierte Oberflächen:

An Lackierungen, wie sie standardmäßig an Luftfahrzeugen, Kraftfahrzeugen oder Maschinen verwendet werden gibt es keine Nebenwirkungen.

Plastik: Keine Inkompatibilität mit folgenden Werkstoffen: Acryl, Polyester, Nylon, Vinyl, Teflon, Formica, Polyethylen und Polypropylen. Bei anderen Werkstoffen, sollte an einer unauffälligen Stelle ein kleiner Test durchgeführt werden.

Gewebefasern:

Es können leichte Flecken hervorrufen werden. Diese sind jedoch nicht Dauerhaft und lassen sich mit Reinigungsbenzin entfernen.

Verbundstoffe:

Keine Unverträglichkeiten mit allen bekannten Verbundstoffen

CorrosionX HD nicht auf Sauerstoffsysteme und LCD-Displays oder deren unmittelbare Umgebung auftragen!

Physikalische Eigenschaften

NLGI Klasse	ASTM D217	2
Farbe	Sichtprüfung	Honigbraun
Konsistenz	Sichtprüfung	weich
Tropfpunkt,	ASTM D2265	318°C
Konsistenz,	ASTM D217	280
Stabilität	ASTM D217	100,000 Hübe
Timken OK Load,	ASTM D2509	30 kg
4-Ball EP LWI,	ASTM D2596	62kg
Schweißpunkt,		500kg
4-Balltest,	ASTM D2266	0.40mm
Rosttest	ASTM D1743	Pass
Salzsprühetest, 1 mil	ASTM B117	>2000h
Kupferkorrosion	ASTM D4048	1B
Wheel Bearing Leakage,	ASTM D4290	4.0
Kugellagertest	ASTM D3527	160h
Bomb Oxidation,	ASTM D942	9.0
Water Washout	ASTM D1264	1.0
Resistance		
zu Wassernebel,	ASTM D4049	80%
Ölseparation, Verlust	ASTM D1742	0.2%
Mobility @ -18°C, g/minute		
US Steel Method		5.5
Flammpunkt		>200°C
Einsatztemperatur:		-30°bis160°C

Mischen & Verdünnen

Verdünnen:

Nicht empfohlen

Reinigung & Sicherheit

Reinigung:

Normalerweise braucht CorrosionX Grease nicht entfernt zu werden. Sollte dieses jedoch bei bestimmten Applikationen der Fall sein, so sind je nach benötigtem Reinheitsgrad unterschiedliche Maßnahmen erforderlich. Wird lediglich eine staubtrockene Oberfläche benötigt, so kann dort wo Wassereinsatz möglich ist, z.B. an Fahrzeugenein Hochdruckreiniger mit Seifenanschluss verwendet werden. Dort wo

kein Wassereinsatz möglich ist wird die behandelte Oberfläche mit einem Tuch trocken gerieben. Wird ein Reinheitsgrad benötigt, der Lackieren erlaubt, so muss CorrosionX mit einem Lösungsmittel entfernt werden. Hier empfehlen wir Aceton.

Sicherheit:

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

Verpackung, Lagerung

Verpackung:

1 kg Dose
200 kg Fass

Lagerung:

In trocknen Lagerräumen
zwischen 10°- 40°C bei
0-90% Luftfeuchtigkeit

Haltbarkeit:

Im original verschlossen Kanister
unbegrenzt, Aerosoldose: 2 Jahre

Anhang

NLGI Klasse, diese beschreibt die Konsistenz eines Fettes. Diese geht von 000, für ein flüssiges Produkt bis 6, für ein festes Produkt. Die Klasse 2 ist pastös und somit für die meisten Einsatzfälle geeignet.

ASTM D 217, ist das Testverfahren, in welchem die NLGI Klasse, mittels eines Trichters ermittelt wird. Hier wird die Strecke gemessen, die ein Fett in 5 Sekunden in diesem Trichter zurückgelegt hat.

ASTM 1743 Rosttest. Hier wird ein Kugellager mit Fett gefüllt und für 60 Sekunden bei 1740 Umdrehungen/Minute betrieben. Dadurch wird überschüssiges Fett durch die Fliehkraft entfernt und es verbleibt nur eine sehr dünne Fettschicht auf dem Kugellager. Jetzt kommt das Kugellager 48h in eine Nebelkammer bei einer relativen Luftfeuchte von 100%, bei 52 Grad Celsius. In diesen 48h darf das Kugellager keinen Rost ansetzen.

ASTM 942 Oxidation. In einen geschlossenen Behälter wird Fett gegeben, dann wird der Behälter mit Sauerstoff, bei einem Druck von 758 kPa (110 PSI), beaufschlagt, bei einer Temperatur von 99 Grad Celsius. Dieses simuliert die Alterung des Fettes, durch nicht gewünschte Sauerstoffaufnahme. Je weiter der Druck sinkt, um so mehr Sauerstoff hat das Fett aufgenommen.

ASTM 1264. Bei diesem Test wird ein mit Fett geschmiertes Kugellager bei 600 Umdrehungen/ Minute über einen Zeitraum von 60 Minuten betrieben. Dabei wird ein Wasserstrahl mit 5 L/Minute auf das Kugellager, bei einer Temperatur von 38 Grad Celsius gerichtet. Bei Testende wird ermittelt, wie viel Fett abgewaschen wurde.

ASTM 4049. Hier wird eine Fettschicht von 0,8 mm auf einen Teststreifen aufgebracht. Dann wird ein Wasserstrahl von 275 kPa (40 PSI) für 5 Minuten, bei 38 Grad Celsius

auf den Teststreifen gelenkt. Bei Testende wird gemessen, wie viel Fett abgewaschen wurde.

ASTM 2266 4-Balltest. Eine gefettete, rotierende Metallkugel wird auf 3 stehende Kugeln, mit einer Kraft von 392 N gepresst, bei einer Drehzahl von 1200 Umdrehungen / Minute. Jetzt wird über einen Zeitraum von 60 Minuten der Reibwert ermittelt.

ASTM 2596 4-Ballmethode. Der Testaufbau ist genau wie bei ASTM 2266. Bei zunehmenden Druck, bis zu einer Maximalkraft von 7845 N, wird die gefettete Kugel solange belastet, bis alle 4 Kugeln miteinander verschweißt sind.

ASTM 2509 Timkentest. Die Außenseite eines Kugellagers wird unter kontinuierlicher Fettbegebung, gegen eine Metallplatte gedrückt, bei kontinuierlicher Steigerung der aufgewendeten Kraft. Die Umdrehung von 800 Umdrehungen/Minute und die Temperatur von 25 Grad Celsius bleibt konstant. Die Timken OK- Belastung ist die, welche das Kugellager ohne äußeren Abrieb widersteht.