



СМД

Индустриальные металлургические комплексные кальциевые смазки

Металлургические смазки СМД изготавливаются путем загущения смеси минеральных масел кальциевыми мылами с добавлением пакета присадок, обеспечивающего отличные смазывающие, адгезионные и антиокислительные свойства.

ОДОБРЕНИЯ | СПЕЦИФИКАЦИИ | УРОВЕНЬ СВОЙСТВ:

ТУ 0254-027-15301184-2011 • DIN 51502 • 51818 (NLGI) • 51825

ВЫГОДЫ:

Продление срока службы узлов трения благодаря превосходной противозносной и антикоррозионной защите

Стабильные эксплуатационные свойства **позволяют сократить расходы на смазочный материал**

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Широкий температурный интервал применения: от -30 до +110 °С
- Превосходное сохранение свойств в режиме непрерывной эксплуатации
- Надежная защита узлов и деталей от износа и коррозии
- Антиокислительные присадки обеспечивают стабильные свойства смазок
- Высокие адгезионные свойства
- Хорошая водостойкость и низкая вымываемость водой
- Отличная прокачиваемость

ПРИМЕНЕНИЕ:

- Подшипники прокатных станов и других узлов трения металлургического оборудования

ТИПОВЫЕ РАБОЧИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование показателя	Метод испытания	СМД марка 0	СМД марка 1	СМД марка 2	СМД марка 3
Цвет	визуальный	от светло-коричневого до темно-коричневого			
Тип загустителя	—	комплексное кальциевое мыло			
Базовое масло	—	минеральное			
Диапазон рабочих температур, °С	—	от -30 до +110	от -30 до +110	от -30 до +120	от -30 до +130
Классификация смазки	DIN 51502	K00H-30	K00/0H-30	K1H-30	K2H-30
Класс консистенции NLGI	DIN 51818	00/0	0/1	1	2
Пenetрация при 25 °С с перемешиванием, 10 ⁻¹ мм	ГОСТ 5346	380-415	340-380	300-340	265-300
Температура каплепадения, °С, не ниже	ГОСТ 6793	110		140	
Вязкость эффективная при 0 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 С ⁻¹ , Па·с, не более	ГОСТ 7163			180	
Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	ГОСТ 7142	—	26	20	11
Коррозионное воздействие на металлы	ГОСТ 9.080		выдерживает		