



ЛКС-металлургическая

Индустриальные антифрикционные комплексные литиевые смазки, предназначенные для узлов трения металлургического оборудования

Смазка ЛКС-металлургическая – универсальная термостойкая смазка, изготовленная из минерального масла путем загущения комплексным литиевым мылом с добавлением функционального пакета присадок и графита (ЛКС-м, ЛКС-м(y)), обеспечивающих отличные эксплуатационные характеристики смазки.

ОДОБРЕНИЯ | СПЕЦИФИКАЦИИ | УРОВЕНЬ СВОЙСТВ:

ТУ 0254-045-15301184-2013 • DIN 51502 KP1/2P-30, KPF1/2P-30 • 51818(NLGI)

ВЫГОДЫ:

Сохранение ресурса подшипников и максимальный межсервисный интервал благодаря надежной защите от коррозии и износа

Бесперебойная работа оборудования даже в условиях 100 % влажности

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Температурный интервал применения от -30 до +150 °С, кратковременно до +160 °С
- Высокая стойкость к вымыванию водой
- Отличные антифрикционные, противоизносные и противозадирные свойства
- Надежная защита от коррозии
- Антиокислительные свойства

ПРИМЕНЕНИЕ:

- Предназначена для применения в шариковых и роликовых подшипниках качения с внутренним диаметром от 20 мм и выше и окружной скоростью тел качения до 20 м/с

ТИПОВЫЕ РАБОЧИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

Наименование показателя	Метод испытания	ЛКС-б	ЛКС-м	ЛКС-у
Цвет	визуальный	от светло-желтого до коричневого		черный
Тип загустителя	—	комплексное литиевое мыло		
Базовое масло	—	минеральное		
Диапазон рабочих температур, °С	—	от -30 до +160		
Классификация смазки	DIN 51502	KP1/2P-30	KPF1/2P-30	KPF1/2P-30
Класс консистенции NLGI	DIN 51818	1/2	1/2	1/2
Пенетрация при 25 °С с перемешиванием, 10 ⁻¹ мм	ГОСТ 5346 ASTM D 217	230-300	260-325	250-320
Температура каплепадения, °С, не ниже	ГОСТ 6793 ASTM D 2265		200	
Вязкость эффективная при минус 20 °С и среднем градиенте скорости деформации 10 С ⁻¹ , Па·с, не более	ГОСТ 7163	—		2500
Предел прочности на сдвиг при 20 °С, Па	ГОСТ 7143	не менее 180	135-550	150-600
Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	ГОСТ 7142	17		13
Трибологические характеристики на 4-шариковой машине при (20±5) °С:				
нагрузка сваривания (Pc), Н		2930		3087
критическая нагрузка (Pк), Н	ГОСТ 9490	823		823
индекс задира (Из), кгс		47		47
Степень коррозии на медной пластинке, 24 ч при 100 °С, не более	ASTM D 4048		1b	