



Высокотемпературная пластичная смазка SKF LGET 2 рекомендована для смазывания подшипников, работающих в условиях экстремальных температур и/или агрессивных средах. Смазка SKF LGET 2 обеспечивает прекрасные смазочные свойства и длительный срок службы. LGET 2 пригодна для всех типов подшипников качения, включая шариковые, роликовые, гибридные и керамические. Типичные области применения LGET 2 - опоры колес тележек сушильных печей, копировальные машины, машины горячей сушки, конвейеры, текстильные машины, электромоторы, вентиляторы горячего воздуха и многое другое оборудование.

**Основные характеристики:**

Код по DIN 51825: KFK2U-40

Класс консистенции NLGI: 2

Цвет: Светло-кремовый

Загуститель: политетрафторэтилен (PTFE)

Базовое масло: синтетическое фторированное полиэфирное (PFPE)

Диапазон рабочих температур: от -40 до +260 °C

Температура каплепадения ISO 2176: > 300 °C

Плотность DIN 51757 при 20 °C: 1.96 г/см<sup>3</sup>

**Вязкость базового масла:**

40 °C: 400 мм<sup>2</sup>/с

100 °C: 38 мм<sup>2</sup>/с

**Пенетрация DIN ISO 2137:**

60 погружений : 265 - 295 10<sup>-1</sup> мм

**Защита от коррозии:**

SKF Emscor, вымывание дистиллированной водой, ISO 11007 : 0 - 1

**Водостойкость:**

DIN 51807/1, при 90 °C: 0

DIN 51807/2, динамич. : 1 макс.

**Маслоотделение:**

DIN 51817, 7 дней при 40 °C: 2.4%

**Долговечность смазки:**

SKF R0F тест, 5600 об/мин при 220 °C, долговечность L50: 716 часов

SKF R0F тест, 10000 об/мин при 240 °C, долговечность L50: 450 часов

SKF высокотемпературный тест, SRB 22213 CC/C3 : Y.Y. (превосходно)

**Механическая стабильность:**

Перекачивание роликом, 72 часа при 100 °C, мм<sup>-1</sup> : макс. +45

**Антизадирные свойства:**

Нагрузка сваривания на 4-шариковой машине, DIN 51350/4 : >8000 Н

**Коэффициент быстроходности:**

Макс. n-dm : 300000

**Примечание:**

LGET 2 несовместима с другими пластичными смазками. Перед использованием LGET 2 необходимо тщательно удалить другие смазки или защитные покрытия с подшипника посредством ультразвукового очистителя или специального моющего средства. Чтобы избежать возникновения на поверхности ржавчины, необходимо смазать подшипник сразу после очистки поверхности. Для очистки поверхности можно использовать ацетон.