



BREMER & LEGUIL GMBH
Am Burgacker 30-42 • D-47051 Duisburg
PHONE 00 49/2 03/99 23-0
FAX 00 49/2 03/2 59 01

Пластичные смазки, одобренные согласно NSF-H1 для применения в пищевой промышленности

Rivolta F.L.G. - это полностью синтетические пластичные смазки, выполняющие требования спецификации п. 21 CFR FDA, для использования практически во всех узлах оборудования пищевой промышленности, требующих пластичной смазки.

Rivolta F.L.G. MD-2 - это силиконовая смазка, значительно продлевающая срок службы уплотнений. Кроме того, смазка используется в средненагруженных распределительных устройствах линий по производству напитков.

Rivolta F.L.G. 2-0 – это специальный продукт для централизованных систем упаковочных машин.

Rivolta F.L.G. 3-1 предназначена для смазывания редукторов.

Rivolta F.L.G. 4-2 – это смазка для подшипников качения и скольжения.

Rivolta F.L.G. HF-2 – адгезивная смазка для фитингов, зубчатых колёс и муфт.

Свойства

- Использование пластичных смазок **Rivolta F.L.G.**, одобренных согласно NSF-H1, способствует соблюдению строгих норм производственной гигиены пищевых производств. Утечка такого смазочного материала и его случайный контакт с пищей не опасен и не влечет за собой немедленной остановки производства. Полностью выполняются требования системы контроля качества.
- Благодаря высокой стабильности к окислению смазки **Rivolta F.L.G.** имеют длительный срок службы, что снижает затраты на обслуживание оборудования и лабораторный контроль.
- Смазки **Rivolta F.L.G.** обладают отличной водостойкостью и предохраняют узел от коррозии во влажной атмосфере.
- Термическая стабильность продуктов **Rivolta F.L.G.** обеспечивает надежную работу узла при повышенных температурах.

Применение

Rivolta F.L.G. MD-2	фитинги, шпиндели, краны (стеклянные, пластиковые, металлические), клапаны, фаршировочные боксы, керамические диски; направляющие пластик/металл, пластик/пластик, керамика/керамика, керамика/пластик; уплотняющий вспомогательный материал, например на холодильных комбинатах, при затарке бочек; вспомогательный материал для запрессовки кольцевых уплотнений и т.д.; оборудование пивных производств; смазка устойчива к холодной и горячей воде, а также протестирована на совместимость с пивной пеной.
Rivolta F.L.G. 2-0	централизованные системы упаковочных машин.
Rivolta F.L.G. 3-1	открытые и закрытые редукторы, в т.ч. прямозубые, конические, винтовые и червячные, косозубые и гипоидные пары; Рейки, рычаги, пальцы и оси, шарниры, направляющие металл/металл, напр. на рейферных столах упаковочных линий.
Rivolta F.L.G. 4-2	подшипники скольжения, втулки, шариковые и роликовые подшипники на всех видах оборудования пищевых производств; Рейки, рычаги, пальцы и оси, шарниры упаковочных машин.
Rivolta F.L.G. HF-2	подшипники качения и скольжения; Зубчатые колёса, зубчатые муфты, фитинги.



BREMER & LEGUIL GMBH
Am Burgacker 30-42 • D-47051 Duisburg
PHONE 00 49/2 03/99 23-0
FAX 00 49/2 03/2 59 01

Пластичные смазки, одобренные согласно NSF-H1 для применения в пищевой промышленности

Типовые характеристики

Показатель	Единица	F.L.G. MD-2	F.L.G. 2-0	F.L.G. 3-1	F.L.G. 4-2	F.L.G. HF-2	Метод
Цвет		Белый					
Запах		Нейтральный					
Плотность	г/мл	1,3	0,85	0,87	0,88	0,83	DIN 51757
Вязкость базового масла, 40°C	мм ² /с	650	100	100	100	280	DIN 51562
Класс NLGI		2-3	-	0-00	2	2	DIN 51818
Рабочая пенетрация PW	1/10мм	255-275	480-520	370-410	265-295	265-295	DIN/ISO 2137
ΔPW 1,000,000 двойных циклов	1/10мм	< 20	< 50	< 30	< 30	< 30	
Рабочие температуры	°C	-40/+200	-50/+120	-40/+140	-40/+140	-40/+140	
Т.каплепадения	°C	нет	-	> 200	> 200	> 200	DIN/ISO 2176
Коррозия стальной пласти- ны	баллы	-	0/0	0/0	0/0	0/0	DIN 51802
Коррозия медной пластины	баллы	1	1	1	1	1	DIN 51811
Коллоидная стабильность, 18 ч/40°C	% масс.	< 1	< 1	< 1	< 1	< 1	DIN 51817
FZG A/2,76/50		-	-	> 12	-	-	
SRV-тест: 1,000,000 циклов, 5,5 ч, 50°C, нагрузка 200Н. Коэффициент трения		-					DIN 51834
μ макс.		-	0,11	0,11	0,09	0,10	
μ мин.		-	0,12	0,12	0,11	0,11	
Износ шарика	мм	-	0,51	0,58	0,49	0,55	
Износ диска	мкм		< 1,5	< 1,5	< 1,3	< 1,3	

Подготовка узла смазывания

Удалите из подшипника загрязнения и остатки предыдущего смазочного материала, насколько это возможно. Чтобы достичь наилучшего контакта и смачивания, перед нанесением материала смазываемые поверхности должны быть высушены.