

## RENOLIT H 443

### Beschreibung

RENOLIT H 443 ist ein lithiumverseiftes, sehr temperaturbeständiges, wasserabweisendes und gut förderbares Mehrzweckfett mit Zusätzen zur Verbesserung des Korrosionsschutzes, der Alterungsbeständigkeit, des Haftvermögens und des Verschleißschutzes.

### Anwendung

RENOLIT H 443 wird eingesetzt

- zur Wälzlagerschmierung bei Betriebstemperaturen bis etwa 130 °C, bei mittleren Belastungen und Drehzahlen je nach Lagergröße, z.B. in Elektromotoren, Werkzeugmaschinen, Transportanlagen, Aufbereitungsmaschinen, Heißluftventilatoren, Trockenapparaten, Trockenzylindern in der Papierindustrie, Ausrüstungsmaschinen in der Textilindustrie usw.
- zur Gleitlagerschmierung bei Zuführung durch Staufferbüchsen, Schmiernippel oder Zentralschmieranlagen bei Betriebstemperaturen bis etwa 130 °C, bei mittleren Belastungen und den für Gleitlager üblichen Drehzahlen, z. B. in Maschinen und Anlagen, besonders bei erhöhter Lagertemperatur und Wasserzutritt oder in feuchter Umgebung, Bagger, Erdbewegungsgeräte usw.

### Spezifikationen

- OPEL B 040 0625
- DSK
- ThyssenKrupp Stahl

### Vorteile

- Mehrzweckfett
- Temperaturbeständig
- Wasserabweisend
- Alterungsbeständig
- Vor Korrosion schützend
- gut haftend
- vor Verschleiß schützend
- gut förderbar



## RENOLIT H 443

### Physikalische Kenndaten:

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Kennzeichnung	-	K 3 K-30 ISO L-X-CCEA 3	DIN 51 502 ISO 6743-9
Farbe	-	hellbraun	-
Dickungsmittel	-	Lithium-Seife	-
Tropfpunkt	°C	> 180	IP 396
Walkpenetration (Pw 60)	0,1 mm	220 - 250	DIN ISO 2137
NLGI-Klasse	-	3	DIN 51 818
Korrosionsschutzeigenschaften (SKF Emcor Test)	Korr.-grad	0 - 0	DIN 51 802
Grundölviskosität bei 40°C bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	100 10	DIN 51 562-1
Gebrauchstemperaturbereich	°C	-30 bis +130	DIN 51 825

PI 5-4640, Seite 2, PM 5, 11/08

Diese Angaben entsprechen nach bestem Wissen dem derzeitigen Stand der Erkenntnisse und unserer Entwicklung. Änderungen bleiben vorbehalten. Für angegebene Kenndaten gelten Wiederholbarkeit und Vergleichbarkeit des jeweiligen Prüfverfahrens.