

RENOLIT H 443-HD 88 EP-HOCHLEISTUNGSFETT

Beschreibung

RENOLIT H 443-HD 88 ist ein lithiumverseiftes, temperaturbeständiges, wasserabweisendes und gut förderbares Schmierfett mit sehr wirksamen Zusätzen zur Erhöhung des Druckaufnahmevermögens des Schmierfilms. Darüber hinaus enthält RENOLIT H 443-HD 88 Additive zur Verbesserung des Korrosionsschutzes, der Alterungsbeständigkeit und des Haftvermögens. Um es von handelsüblichen Lithiumseifenfetten (Mehrzweckfetten) zu unterscheiden, ist es grünlich gefärbt.

Anwendung

RENOLIT H 443-HD 88 wird eingesetzt zur Wälz- und Gleitlagerschmierung bei hoher Belastung, auch bei hohen Temperaturen und in feuchter Atmosphäre. Es eignet sich zur Wälzlagerschmierung bei Betriebstemperaturen bis ca. +140°C, bei spezifisch hoher, insbesondere stoßweiser und schwingender Beanspruchung, z. B. in Unwuchtmotoren, Schwingsieben, Rüttlern, Vibratoren, Bodenverdichterwalzen, sowie in Elektromaschinen usw.

RENOLIT H 443-HD 88 kann zur Gleitlagerschmierung bei Zuführung des Fettes durch Staufferbüchsen, Schmiernippel oder Zentralschmieranlagen eingesetzt werden.

RENOLIT H 443-HD 88 zeichnet sich durch seine hohe Haftfähigkeit und die daraus resultierende Eignung bei hoher, stoßweiser Belastung in einem sehr weiten Drehzahlbereich aus.

Spezifikationen

- RWE Rheinbraun
- Flender
- SKF

Vorteile

- Extrem haftend
- Wasserbeständig
- Gut vor Korrosion schützend
- Alterungsbeständig
- Gutes Lasttragevermögen
- Gut förderbar
- Geeignet auch bei oszillierenden Bewegungen



Pi 5-4665, Seite 1, PM 5, 08/05

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.

RENOLIT H 443-HD 88 EP-Hochleistungsfett

Physikalische Kenndaten:

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Farbe	-	grün	-
Dickungsmittel	-	Lithiumseife	-
Tropfpunkt	°C	> 180	IP 396
Walkpenetration (Pw 60)	0,1 mm	250 - 265	DIN ISO 2137
NLGI-Klasse	-	3/2	DIN 51 818
Korrosionsschutzeigenschaften (Emcor-Verfahren) mit 3 %-iger NaCl-Lösung	Korr.Grad	0 - 0 2 - 2	DIN 51 802
VKA Schweißkraft	N	2600	DIN 51 350-4
Verhalten gegenüber Wasser	Bew.-Stufe	1 – 90	DIN 51 807-1
Grundölviskosität bei 40 °C	mm ² /s	130	DIN 51 562-1
Gebrauchstemperaturbereich	°C	-30 bis +140	-

Pi 5-4665, Seite 2, PM 5, 08/05

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.