

Marfak HM 2

Wysokiej jakości smar odporny na działanie wody

(Wcześniejsza nazwa: Texando CX EP 2)

Opis produktu

Marfak HM 2 jest wysokiej jakości smarem odpornym na działanie wody, przeznaczonym do różnorodnych zastosowań, z bardzo skutecznymi dodatkami zapobiegającymi utlenianiu i korozji, przyczyniającymi się do długiego okresu eksploatacji urządzeń.

Marfak HM 2 zawiera kompleksowe mydło wapniowe oraz rafinowany olej mineralny, zapewniające mu wysoką stabilność mechaniczną i skuteczne przenoszenie obciążeń.

Korzyści dla klienta

- Przeznaczony do różnorodnych zastosowań, również do użytku w wysokich temperaturach.
- Doskonała odporność na działanie wody, zarówno wrzącej, jak i lekko kwaśnych lub lekko zasadowych roztworów wodnych; dobre właściwości uszczelniające.
- Dobra smarność, a także naturalna przyczepność.
- Dobra pompowność i odporność na utlenianie dzięki pakietowi dodatków uszlachetniających.

Zalety produktu

- **Przeznaczony do uniwersalnego stosowania i smarowania w wysokich temperaturach**
- **Skutecznie zapobiega wymywaniu wodą**
- **Dobra smarność oraz naturalna przyczepność**
- **Dobra pompowność i odporność na utlenianie**

Produkt jest zgodny z wybranymi normami technicznymi, włączając w to:

DIN	FAG
ISO	SKF
Voest-Alpine	

Zastosowania

- Marfak HM 2 umożliwia smarowanie w obecności wody i może być wykorzystany w różnych zastosowaniach ogólnych, od zwykłych temperatur roboczych po smarowanie w wysokich temperaturach. Jest to rozwiązanie korzystne finansowo, pomagające ograniczyć złożoność zapasów.
- Marfak HM 2 zapewnia płynną pracę maszyn i agregatów w niezwykle szerokim jak na smary zakresie temperatur od -25°C do $+180^{\circ}\text{C}$. Aby zapewnić ciągłość smarowania, maksymalna temperatura pracy nie powinna przekraczać $+140^{\circ}\text{C}$, w temperaturach powyżej tej wartości należy zapewnić automatyczne, ciągłe przesmarowywanie.
- Marfak HM 2 sprawdza się szczególnie dobrze w układach centralnego smarowania.

Marfak HM 2 jest często wykorzystywany w przemyśle cementowym, przy produkcji stali i w przemyśle wydobywczym. Przykłady:

łożyska ślizgowe i wałeczkowe pracujące pod dużym obciążeniem	piece
przeguby (homokinetyczne i trzpienie obrotowe) pracujące przy średnich prędkościach obrotowych lub z niską lub średnią prędkością, a także w zmiennych prędkościach, także w obecności wody	linie ciągłego odlewania
systemy przenośników	walcownie zimne
maszyny spiekalnicze	systemy przenośników taśmowych
maszyny budowlane	maszyny przetwórcze

Normy, zatwierdzenia i zastosowanie

Zatwierdzenia

- Voest-Alpine

Normy

- DIN 51 502: KP2 N-20
- ISO 6743-09: ISO-L-XBDHB2
- Temperatura pracy od -25°C do 140°C , w układach centralnego smarowania maks. 180°C

Możliwe zastosowania

- FAG
- SKF

Przechowywanie i obchodzenie się z produktem

Zachowanie czystego środowiska pracy jest niezwykle ważne tam, gdzie wykonuje się smarowanie maszyn. Przed wprowadzeniem smaru należy oczyścić smarowniczkę, aby zabrudzenia nie dostały się do wnętrza urządzenia. Obudowa łożyska powinna zawierać od jednej trzeciej do jednej drugiej objętości smaru. Należy unikać zbyt dużych ilości smaru, ponieważ mogą one prowadzić do nadmiernego nagrzewania urządzeń. Okresowe smarowanie za pomocą smarownicy lub układu centralnego smarowania powinno być uzupełnione o pełne wyczyszczenie i napełnienie świeżym smarem na podstawie harmonogramu.

Unikać uwolnienia produktu, zarówno nowego, jak i używanego, do środowiska.

Pozostałości produktu oraz jego opakowanie/pojemnik należy zutylizować w odpowiednich punktach utylizacji.

Dane Typowe		
Test	Metody badań	Wartość
Typowy okres magazynowania: 36 miesięcy od daty napełnienia podanej na etykiecie produktu.		
Wygląd		Brązowy gładki
Rodzaj mydła		Kompleksowe litowe
Penetracja po ugniataniu, 60x, mm/10	DIN ISO 2137	265-295
Temperatura kroplenia, °C	DIN ISO 2176	>240
Lepkość oleju bazowego przy 40°C, mm ² /s (czysta mieszanina olejów bazowych)	DIN 51 562	145
Test na korozję Emcor	DIN 51 802	0/1
Korozja miedzi 24h przy 120°C	DIN 51 811	1B
Wartość graniczna DN		750 000
Test czterokulkowy obciążenia zespawania, N	DIN 51 350	3 200
FAG FE8 7,5 min ⁻¹ /80 kN/500 h/80°C Zużycie elementu tocznego m _{w50} Zużycie koszyka m _{w50}	DIN 51 819	<50 <100

Podane informacje są danymi typowymi dla bieżącej produkcji, nie stanowią wymagań technicznych produktu i mogą podlegać zmianom w ramach dopuszczalnych tolerancji produkcyjnych. Zastrzega się prawo do dokonywania zmian w specyfikacji produktu. Powyższa Karta Produktu zastępuje wszelkie poprzednie wersje Karty Produktu i zawarte w nich informacje

Chevron nie bierze odpowiedzialności: za jakiegokolwiek straty oraz szkody powstałe wskutek używania tego produktu niezgodnie z przeznaczeniem opisanym w Karcie Produktu.

Zdrowie, bezpieczeństwo, przechowywanie i ochrona środowiska: zgodnie z aktualnie dostępnymi informacjami nie przypuszcza się, żeby produkt mógł powodować negatywne skutki oddziaływania na zdrowie, w przypadku kiedy jest używany zgodnie z przeznaczeniem oraz zgodnie z informacjami zawartymi w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego. Karty Charakterystyki dostępne są na życzenie w lokalnym biurze handlowym lub poprzez stronę internetową. Produkt ten nie powinien być używany niezgodnie z przeznaczeniem. W postępowaniu ze użytym produktem zadbać o ochronę środowiska naturalnego i zastosować się do lokalnych przepisów.

Należy zawsze sprawdzić, czy wybrany produkt jest zgodny z zaleceniami producenta OEM w odniesieniu do warunków pracy pojazdu oraz praktyk serwisowych klientów.

Oficjalna wersja niniejszej treści powstała w języku angielskim. To jest wyłącznie jej tłumaczenie i Chevron nie bierze odpowiedzialności za ewentualne błędy czy niejasności tego tłumaczenia. Chevron nie gwarantuje również kompletności, dokładności ani rzetelności niniejszego tłumaczenia. W przypadku rozbieżności czy różnic w treści między tym tłumaczeniem a oficjalną wersją w języku angielskim, obowiązująca jest angielska wersja językowa.

A Chevron company product