

Starplex CG 2

Grasso ad alte prestazioni per accoppiamenti in applicazioni industriali

(Precedentemente conosciuto come Coupling Grease EP 2)

Descrizione del prodotto

Starplex CG 2 è un grasso complesso al litio addensato in polietilene con un'elevata viscosità dell'olio base, progettato per applicazioni ad alta forza centrifuga e ad alta coppia in cui si verificano forti carichi d'urto, disallineamenti e vibrazioni.

Starplex CG 2 è formulato con una combinazione di addensante speciale, un olio/polimero base ad alta viscosità, antiossidanti, inibitori della corrosione e additivi EP/AW. È progettato per mantenere inalterata la sua struttura in presenza di elevate accelerazioni centripete e per prevenire le perdite, anche nel test centrifugo ad alta velocità ASTM D 4425, che sviluppa forze G superiori a 36.000 a 15.000 giri/min.

Benefici per il cliente

- Formulato per offrire una buona resistenza alla separazione centrifuga, contribuisce alla protezione dei componenti.
- Progettato per garantire una lunga durata di servizio e ridurre le esigenze di manutenzione e di ricarica del grasso.
- Offre un'efficace protezione degli accoppiamenti in applicazioni con carichi.
- La resistenza ai lavaggi con acqua offre una buona protezione dalla corrosione in ambienti umidi.
- Adatto all'uso per un ampio intervallo di temperature, comprese tra -40 °C e 120 °C.

Principali caratteristiche del prodotto

- **Formulato per offrire una buona resistenza alla separazione centrifuga**
- **Progettato per una lunga durata di servizio e per aiutare a ridurre i requisiti di manutenzione**
- **Offre un'efficace protezione degli accoppiamenti in applicazioni con carichi.**
- **Formulato per una buona resistenza al lavaggio con acqua**
- **Adatto all'uso in un'ampia gamma di temperature**

Gli standard delle specifiche selezionate sono:

AGMA	DIN
Esco Aandrijvingen BV	Esco Drives
Esco Transmissions	ISO
Renk	

Applicazioni

Starplex CG 2 è consigliato per tutti i tipi di giunti lubrificati a grasso utilizzati nelle attrezzature industriali. I giunti lubrificati a grasso più comuni sono:

- Giunti a ingranaggi con pignoni interni ed esterni che si innestano all'interno di un mozzo rotante comune per collegare gli alberi.
- Giunti a griglia in acciaio che presentano una fascia convoluta di acciaio elastico flessibile che collega fisicamente i mozzi tra loro.
- Giunti a catena flessibili con una catena a rulli che si ingrana con una ruota dentata tagliata in ciascun mozzo di accoppiamento.

Starplex CG 2 è destinato principalmente ai giunti flessibili che lavorano con accelerazioni centripete molto elevate, dove il grasso è esposto a forze centrifughe elevate, che possono indurre una separazione dell'addensante dal lubrificante, ma può essere consigliato anche per altre applicazioni che lavorano in circostanze simili.

La miscela di polimero/olio base ad alta viscosità rende Starplex CG 2 adatto per l'uso anche in applicazioni industriali e marine sottoposte a lavaggi con acqua a pressione, basse velocità e carichi pesanti o d'urto.

Starplex CG 2 in situazione statica è molto solido, ma quando si supera la tensione di snervamento di 1.000 Pa, la viscosità del prodotto si avvicina rapidamente a quella dell'olio base.

Starplex CG 2 è raccomandato per molti tipi di giunti lubrificati a grasso utilizzati per i treni e i convogli della metropolitana, e può anche essere usato nei giunti dei mezzi di trasporto ad alta velocità.

Approvazioni, prestazioni e idoneità all'uso

Approvazioni

- Esco Drives (richiesta di approvazione inviata)

Prestazioni

- AGMA 9001-C18 (Tipo CG-1; CG-2 e CG-3)

	DIN 51 502	ISO 6743-09	Temperatura di esercizio
Starplex CG 2	GP2M10	ISO-L-XA(F)CHB2	da -10 °C fino a 120 °C (max. 140 °C)

Indicazione d'uso

- Esco Aandrijvingen BV
- Esco Transmissions
- Renk

Manutenzione e manipolazione del prodotto

La natura appiccicosa del prodotto rende l'applicazione a mano il metodo preferito per la lubrificazione dei giunti appena installati, in quanto garantisce una distribuzione uniforme del grasso. Come per qualsiasi prodotto a base di petrolio, è necessario osservare le normali precauzioni di manipolazione. Consultare le istruzioni di installazione dei produttori dei giunti per le procedure dettagliate di applicazione del lubrificante. La seguente procedura descrive un metodo di lubrificazione molto diffuso. Prima di montare i giunti per ingranaggi, applicare un rivestimento di grasso sui denti degli ingranaggi. Dopo l'ingrassaggio effettuato a mano, ruotare il giunto in modo che il punto di ingrassaggio sia posizionato a ore 4, quindi rimuovere il raccordo/tappo. È possibile collegare un tratto di tubo da 1/4 di pollice e pompare il grasso nel giunto fino a quando non fuoriesca dall'apertura di spurgo a ore 10. Rimuovere il tubo e richiudere il punto di ingrassaggio. Questa pratica assicura che il giunto sia adeguatamente lubrificato. La rilubrificazione di routine può essere eseguita con lo smontaggio, utilizzando lo stesso metodo. Il grasso sarà distribuito uniformemente su tutte le superfici mobili e scorrevoli e offrirà tutti i benefici di una corretta lubrificazione. È necessario prestare particolare attenzione durante il riempimento dei giunti "a corsa completa" in modo da non applicare grasso in eccesso. Evitare qualsiasi versamento di prodotto usato o non usato nell'ambiente. I residui del prodotto e le confezioni/i contenitori devono essere smaltiti in punti di raccolta dedicati.

Caratteristiche Tipiche		
Prova	Metodo	Risultato
Data di scadenza: 36 mesi dalla data di confezionamento indicata sull'etichetta del prodotto.		
Aspetto	Visivo	Marrone Appiccicosa
Grado NLGI	ASTM D217	2
Penetrazione lavorata, mm/10	ISO 2137	280
Tipo di addensante		Litio complesso/polietilene
Tipo di olio base		Minerale
Viscosità dell'olio base a 40 °C, mm ² /s (miscela di oli base puri)	ASTM D445	650
Viscosità dell'olio base a 40 °C, mm ² /s (miscela di oli base e polimeri)	ASTM D445	>3.200
Punto di goccia, °C	IP 396	228
Pressione di flusso a -10 °C, mabr	DIN 51805	<1.400
Test di corrosione cuscinetti	ASTM D2596	Superato
Corrosione del rame, 24 h a 100 °C	ASTM D4048	1B
Metodo Koppers, K36, 24 h, %	ASTM D4425	<24
FE9 (120 °C, 3.000 giri/min, 1.500 N),h	DIN 51821	>100
Densità a 15 °C, kg/l	IP 530	0,890

Le caratteristiche tipiche indicano valori medi che possono differire dai valori effettivi ottenuti durante il normale processo produttivo entro i previsti limiti di tolleranza. La società si riserva il diritto di modificare i propri prodotti e le relative informazioni senza preavviso alcuno. Questa versione della scheda supera e sostituisce le precedenti.

Liberatoria La Chevron non si assume alcuna responsabilità per perdite o danni derivanti dalla mancata osservanza delle raccomandazioni sulle applicazioni contenute nella presente Scheda Tecnica Prodotto.

Salute, sicurezza, magazzinaggio ed ambiente Sulla base delle informazioni disponibili, questo prodotto non risulta avere effetti collaterali sulla salute se utilizzato per le applicazioni raccomandate ed in conformità di leggi e regolamenti indicati nella relativa Scheda di Sicurezza. La Scheda di Sicurezza può essere richiesta presso i nostri uffici o tramite il nostro sito internet. Questo prodotto non deve essere utilizzato per usi diversi da quelli raccomandati. Per lo smaltimento, prendere le dovute precauzioni al fine di proteggere l'ambiente attenendosi alle disposizioni legislative locali.

La versione ufficiale di questo contenuto è quella in lingua inglese. Questa è solo una traduzione, pertanto Chevron non si assume alcuna responsabilità per eventuali errori o ambiguità in essa contenuti. Chevron non fornisce alcuna garanzia sulla completezza, accuratezza e affidabilità di questa traduzione. In caso di discrepanze o differenze tra questa traduzione e la versione ufficiale inglese, prevarrà la versione inglese.

A **Chevron** company product