

RENOLIT CX-HT

Descrizione

I RENOLIT CX-HT sono grassi formulati impiegando speciali basi minerali ed addensati con sapone di solfonato di calcio complesso di elevata qualità.

Mostrano un'eccellente stabilità meccanica, ottime proprietà EP ed un'elevata protezione contro la corrosione anche in presenza di acqua salata.

I RENOLIT CX-HT contengono uno specifico pacchetto di lubrificazione solida che ne migliora le prestazioni antiusura anche in presenza di forti carichi.

Applicazioni

I RENOLIT CX-HT sono impiegabili nella lubrificazione di ingranaggi (anche scoperti) e di cuscinetti soggetti a forti carichi e con basse velocità.

Sono idonei in tutte quelle applicazioni dove sono richieste particolari prestazioni in termini di protezione contro l'usura e la corrosione anche in presenza di alte temperature:

- Lubrificazione cuscinetti ruote convogliatori di forni/fornaci
- Mulini e forni rotativi
- Cementifici
- Macchine da cantiere
- Cremagliere, ingranaggi scoperti
- Applicazioni su macchinari operanti in presenza di elevate temperature

Si sconsiglia la miscelazione di grassi di diversa tipologia che possono manifestare incompatibilità reciproca e differente comportamento reologico.

Vantaggi

- Elevata resistenza meccanica
- Ottime proprietà EP
- Eccellenti proprietà anticorrosive
- Resistenti all'acqua
- **RENOLIT CX-HT 2** disponibile anche come spray col nome di **RENOLIT UNILOAD**.

Modalità di stoccaggio e smaltimento

Conservare il prodotto in imballi originali chiusi, in un ambiente secco, a temperature comprese tra 0°C e 40°C. Il prodotto così conservato mantiene le sue caratteristiche inalterate per un periodo di almeno tre anni.

Per lo smaltimento, conferire il prodotto al Consorzio Obbligatorio degli Oli Usati in ottemperanza alle norme vigenti.

RENOLIT CX-HT

Caratteristiche Medie Indicative

RENOLIT		CX-HT 0	CX-HT 2	
Proprietà	Unità			Metodo
Colore	-		Nero	-
Ispessente	-	Sapone di solfonato di calcio complesso		-
Punto di goccia	°C	≥ 220	≥ 270	IP 396
Penetrazione lavorata (Pw 60)	0,1 mm	355-385	265-295	DIN ISO 2137
Stabilità meccanica ΔP_w (100.000-60)	0,1 mm		≤ 40	DIN ISO 2137
Consistenza NLGI	-	0	2	DIN 51818
Protezione corrosione (Emcor test)	grado di corr.		0 - 0	DIN 51802
Corrosione rame	grado di corr.		1-100	DIN 51811
Test 4 sfere, carico saldatura	N		6500	DIN 51350-4
Pressione di scorrimento	hPa	≤ 70 ≤ 1200	≤ 1400	DIN 51805-2
Separazione olio 18 h / 40°C	%		≤ 1	DIN 51817
Viscosità cinematica olio base	mm ² /s		350 32	DIN 51562-1
Intervallo di temperatura	°C	da -20 a +160	da -20 a +200	
Brevi periodi		+220	+220	