

Klüberpaste UH1 96-402

Jasna pasta wysokotemperaturowa dla przemysłu spożywczego i farmaceutycznego



Zalety

- Niezawodne suche smarowanie w temperaturze od 200°C do 1200°C
- Dobra przyczepność w miejscach tarcia nawet w warunkach oddziaływania wilgoci
- Certyfikat zgodności z normą ISO 21469 – zapewnia zachowanie wymagań higienicznych w zakładzie produkcyjnym. Więcej informacji na temat normy ISO 21469 znajdują Państwo na naszej stronie internetowej www.klueber.pl.

Opis

Klüberpaste UH1 96-402 jest wysokotemperaturową pastą, o szerokim zakresie możliwych zastosowań, do smarowania podczas montażu w kontrolowanych warunkach higienicznych. Skład pasty stanowią w pełni syntetyczne oleje bazowe ze specjalną mieszanką ceramicznych składników smarnych.

W "normalnym zakresie temperatury" do ok. 160°C pasta Klüberpaste UH1 96-402 jest odporna na wodę podczas smarowania i montażu i ma dobrą przyczepność do metali.

Pod wpływem wyższej temperatury, do 1200°C, następuje smarowanie suche, smary stałe przeciwdziałają trybokorozji na powierzchniach stykowych i ścieraniu np. pasowanych powierzchni.

Pasta Klüberpaste UH1 96-402 posiada certyfikat NSF H1, a zatem spełnia wymagania FDA 21 CFR § 178.3570. Ten środek smarny został opracowany z myślą o incydentalnym kontakcie z produktami i materiałami opakowaniowymi w przemyśle spożywczym, kosmetycznym, farmaceutycznym lub produkcji pasz dla zwierząt. Stosowanie Klüberpaste UH1 96-402 korzystnie wpływa na zwiększenie efektywności przebiegu procesu produkcyjnego. Mimo to zalecamy przeprowadzenie dodatkowej analizy ryzyka, np. HACCP.

Dziedziny zastosowania

Pasta Klüberpaste UH1 96-402 stosowana jest do wielu, mocno obciążonych miejsc smarnych w urządzeniach produkcyjnych przemysłu spożywczego i farmaceutycznego

- jako pasta do montażu części pasowanych luźno i swobodnie, aby zapobiec korozji cieplej,
- jako pasta dla połączeń, o elementach śrubowych wykonanych z wysokostopowych stali, ułatwiająca dokręcanie momentem montażowym i luzowanie po długim okresie pracy,

- jako długookresowy środek smarny do prowadnic szynowych, rolek, zawiasów itd., które poruszają się z wolnymi prędkościami.

Wskazówki dot. zastosowania

Przed nałożeniem Klüberpaste UH1 96-402 ważne jest dokładne oczyszczenie i odtłuszczenie powierzchni ciernych. Po wykonaniu tych czynności można pastę nanosić cienką i jednolitą warstwą za pomocą pędzla, skórzanej szmatki lub gąbki z tworzywa sztucznego. Pasta Klüberpaste UH1 96-402 ma dobre właściwości smarne i łatwo się rozprowadza. W przypadku kontaktu pasty z częściami z tworzyw sztucznych zalecane jest zbadanie wzajemnej kompatybilności. Dlatego też producenci i operatorzy urządzeń powinni przeprowadzać analizy ryzyka przed zastosowaniem. Jeśli jest to konieczne, należy zastosować środki wykluczające zagrożenie dla zdrowia.

Po smarowaniu pojemniki powinny być szczelnie zamknięte, aby ochronić pastę przed zanieczyszczeniem.

Współczynniki tarcia pod danymi produktu na stronie 2 były zmierzone na dwóch różnych materiałach. Inne materiały/powierzchnie powinny być sprawdzone.

Aby uzyskać więcej informacji na temat MOSH/MOAH i ich oceny w środkach smarnych H1, odwiedź naszą stronę internetową lub skontaktuj się z przedstawicielem firmy Klüber.

Karty charakterystyki

Aktualne karty charakterystyki można pobrać z naszej strony internetowej: www.klueber.com. Można je również zamówić za pośrednictwem naszego działu obsługi klienta lub Państwa osoby kontaktowej.

Klüberpaste UH1 96-402

Jasna pasta wysokotemperaturowa dla przemysłu spożywczego i farmaceutycznego



Opakowanie	Klüberpaste UH1 96-402
Nabój 600 g	+
Puszka 750 g	+
Wiadro 30 kg	+

Parametry produktu	Klüberpaste UH1 96-402
Numer artykułu	005116
Barwa	jasnoszary
Zakres temperatur pracy, dolna granica	-30 °C
Zakres temperatur pracy, górna granica	1200 °C
Numer rejestracyjny NSF H1	056338
Stopień NLGI, DIN 51818	2
Lepkość kinematyczna oleju bazowego, DIN EN ISO 3104 / DIN 53000-1, w oparciu o standard / ASTM D445 / ASTM D7042, 100°C	około 57 mm²/s
Lepkość kinematyczna oleju bazowego, DIN EN ISO 3104 / DIN 53000-1, w oparciu o standard / ASTM D445 / ASTM D7042, 40°C	około 360 mm²/s
SKF-EMCOR, DIN 51802, Metoda Klüber: woda destylowana, 168 hours	≤ 1 stopień korozji
VKA - obciążenie zespawania VKA, DIN 51350-4	≥ 2600 N
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 30-8.8, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania n = 5 min⁻¹, liczba śrub = 20, nakrętka M10-8, gładka i odtłuszczona, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 50 Nm, uśredniony współczynnik tarcia powierzchni łożyska (wstępne dokręcanie), test zewnętrzny	0.13
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 30-8.8, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania n = 5 min⁻¹, liczba śrub = 20, nakrętka M10-8, gładka i odtłuszczona, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 50 Nm, uśredniony współczynnik tarcia gwintu (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.11
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 30-8.8, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania n = 5 min⁻¹, liczba śrub = 20, nakrętka M10-8, gładka i odtłuszczona, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 50 Nm, odchylenie standardowe (S) uśrednionego współczynnika tarcia powierzchni łożyska (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.018
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 30-8.8, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania n = 5 min⁻¹, liczba śrub = 20, nakrętka M10-8, gładka i odtłuszczona, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 50 Nm, odchylenie standardowe (S) uśrednionego współczynnika tarcia gwintu (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.009
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 50-A2-70, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania n = 5 min⁻¹, liczba śrub = 20, materiał nakrętki A2, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 40 Nm, uśredniony współczynnik tarcia powierzchni łożyska (wstępne dokręcanie), test zewnętrzny	0.12

Klüberpaste UH1 96-402

Jasna pasta wysokotemperaturowa dla przemysłu spożywczego i farmaceutycznego



Parametry produktu	Klüberpaste UH1 96-402
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 50-A2-70, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania $n = 5 \text{ min}^{-1}$, liczba śrub = 20, materiał nakrętki A2, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 40 Nm, uśredniony współczynnik tarcia gwintu (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.11
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 50-A2-70, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania $n = 5 \text{ min}^{-1}$, liczba śrub = 20, materiał nakrętki A2, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 40 Nm, odchylenie standardowe (S) uśrednionego współczynnika tarcia powierzchni łożyska (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.01
Test współczynnika tarcia śruby, śruby sześciokątne M10 x 50-A2-70, DIN EN ISO 4017, prędkość dokręcania $n = 5 \text{ min}^{-1}$, liczba śrub = 20, materiał nakrętki A2, materiał czołowy 42CrMo4 z chropowatością Ra 1,6, moment dokręcania MA = 40 Nm, odchylenie standardowe (S) uśrednionego współczynnika tarcia gwintu (początkowe dokręcanie), test zewnętrzny	0.019
Odporny na wodę, DIN 51807-1, 3 hours, 90°C	≤ 1 - 90 ocena
Oleje mineralne związane z MOSH (węglowodorami nasyconymi olejów mineralnych) / MOAH (węglowodorami aromatycznymi olejów mineralnych), (Informacje na podstawie receptury. Nie można wykluczyć obecności zanieczyszczeń.)	Brak składnika przepisu
Minimalny okres przechowywania od daty produkcji, w suchym pomieszczeniu, w temperaturach dodatnich i w zamkniętych, oryginalnych opakowaniach.	24 miesięcy

Klüber Lubrication – your global specialist

Naszą pasją są innowacyjne rozwiązania trybologiczne. W drodze osobistej opieki i doradztwa pomagamy naszym klientom w osiągnięciu sukcesu - na całym świecie, we wszystkich gałęziach przemysłu, na wszystkich rynkach. W drodze zaawansowanych koncepcji technicznych, przy zaangażowaniu doświadczonych, kompetentnych pracowników, spełniamy od ponad 95 lat rosnące wymagania pod adresem wydajnych i ekonomicznych specjalnych środków smarowych.

Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG /
Geisenhausenerstraße 7 / 81379 München / Niemcy /
Telefon +49 89 7876-0 / Telefax +49 89 7876-333.

Dane zawarte w niniejszym dokumencie bazują na naszym ogólnym doświadczeniu i wiedzy w chwili publikacji. Powinny one technicznie doświadczonemu czytelnikowi dać wskazówki dot. możliwych zastosowań. Dane te nie zawierają jednak przyrzeczenia właściwości ani gwarancji przydatności produktu w indywidualnym przypadku. Nie zwalniają one użytkownika od tego, by przedtem przetestować zastosowanie produktu. Wszystkie dane są wartościami orientacyjnymi, które zależą od składu środka smarowego, zadanego celu i techniki zastosowania. Środki smarowe zmieniają swoje parametry techniczne w zależności obciążenia mechanicznego, dynamicznego, chemicznego i termicznego, ciśnienia i czasu. Te zmiany cech produktu mogą wpływać na działanie elementów konstrukcyjnych. Z zasady zalecamy indywidualną rozmowę doradczą a na życzenie i w miarę możliwości chętnie udostępniamy próbki do testów. Produkty Klüber Lubrication podlegają ciągłemu rozwojowi. Dlatego Klüber Lubrication zastrzega sobie prawo do zmiany wszystkich danych technicznych w niniejszym dokumencie, w każdym czasie i bez uprzedzenia.

Wydawca i copyright: Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG. Przedruk, również fragmentaryczny, jest dozwolony tylko za podaniem źródła i przysłaniem egzemplarza dowodowego i tylko po porozumieniu się z Klüber Lubrication München GmbH & Co. KG.