**СЕРИЯ ПРОКАЧИВАЕМЫХ ПЛАСТИЧНЫХ СМАЗОК ДЛЯ ЗУБЧАТЫХ ПЕРЕДАЧ**

**ТУ 0254-028-45540231-2007**

Пластичные смазки МС 1400 OGW, МС 1410 OGS и МС 1420 OGH специально разработаны для смазывания больших тяжелонагруженных открытых и закрытых зубчатых передач, направляющих скольжения и качения, подшипников скольжения, осей вращения и шарниров тяжелого горного оборудования.

Все смазки серии могут использоваться в автоматических централизованных системах смазки (АЦСС) и имеют допуск крупнейшего производитя таких систем – компании Lincoln (концерн SKF).

Свойства и преимущества смазок МС 1400 OGW, МС 1410 OGS и МС 1420 OGH:

* Отличные противоизносные характеристики: при рабочих скоростях, температурах и давлении смазки образуют устойчивый защитный слой на поверхностях трения и предотвращают питтинг за счет входящих в их состав жидких и твердых антифрикционных и противозадирных добавок.
* Высокая устойчивость к воздействию атмосферных осадков и высокая адгезия (липкость) к металлическим поверхностям в рабочем интервале температур за счет входящих в состав высокотехнологичных полимеров.
* Защищают металлические поверхности от коррозии в неблагоприятных климатических условиях.
* Не содержат растворителей, которые препятствуют образованию сплошной смазочной пленки, негативно воздействуют на резиновые и пластиковые детали АЦСС, вредны для здоровья.
* Три марки смазки, отличающиеся оптимальным интервалом температур прокачивания в АЦСС, позволяют подобрать оптимальный вариант в зависимости от климатических условий.
* Разработаны с учетом требований спецификаций P&H №520 “Multi-service Mining Lubricant” и Bucyrus SD 4713 OGL.

Смазки МС 1400 OGW, МС 1410 OGS и МС 1420 OGH могут применяться в таких видах техники, как: одноковшовые экскаваторы типа драглайн или механическая лопата, зубчатые венцы и приводы дробильно-размольного, обжигового и агломерационного оборудования, путевые лубрикаторы.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Параметр | ТИПОВЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ | | |
| МС 1400 OGW | MC 1410 OGS | MC 1420 OGH |
| Внешний вид и цвет | однородная масса черного цвета | | |
| Класс консистенции по NLGI | 0 | 0 | 1 |
| Пенетрация при +25 *0С*, *1/10 мм* | 355-385 | | 310-340 |
| Тип базового масла | полусинтетическое с полимерами | высокоочищенное минеральное с полимерами | |
| Кинематическая вязкость базового масла с полимерами при +40 0С, *мм2/с* | 1000 | 2000 | 4000 |
| Рекомендованный рабочий диапазон температур для АЦСС и открытых передач, *0С* | -45…+10 | -20…+30 | 0…+60 |
| Прокачиваемость (остаточное давление) на вентметре Lincoln при наименьшей рекомендованной температуре использования в АЦСС, *psig* | не более 500 | | |
| Минимальная рабочая температура (узла трения), *0С* | -50 | -30 | -10 |
| Максимальная рабочая температура (узла трения), *0С* | +60 | +100 | +120 |
| Температура каплепадения, *0С* | +130 | +150 | +190 |
| Температура вспышки базового масла в открытом тигле, *0С* | не менее 130 | не менее 180 | |
| Испытание на коррозию стали по ASTM D1743 или ГОСТ 9.080 | выдерживает | | |
| Испытания на коррозию меди по ASTM D4048 | 1b | | |
| Нагрузка сваривания на четырехшариковой машине трения по ГОСТ 9490, *кгс* | 600 | | |
| Диаметр пятна износа на четырехшариковой машине трения при нагрузке 40 *кгс* и длительности испытаний 60 *мин* по ГОСТ 9490, *мм* | 0.70 | | |
| Максимальный размер частиц твердых антифрикционных добавок, входящих в состав смазки, *мкм* | 10 | | |