

Texaco Molytex EP 2

Texaco Molytex EP 2 - являются многоцелевыми смазками. В строительстве, горнодобывающей промышленности и сельском хозяйстве MOLYTEX EP применяются практически во всех узлах смазки бульдозеров, скреперов, экскаваторов, грейдеров, катков, тракторов, комбайнов и другого оборудования. Под узлами смазки понимаются все типы антифрикционных опор, включая опоры скольжения, качения, подшипники и шарнирные соединения. Наличие **дисульфида молибдена** обеспечивает дополнительную защиту узлов при ударных нагрузках, имеющих место в перечисленных областях. Под воздействием сильных ударных нагрузок смазочная пленка, разделяющая металлические поверхности, может быть временно разорвана или выдавлена. Твердая добавка сохраняет пленку, которая предотвращает контакт металл-металл, приводящий к выходу узла из строя. Присутствие дисульфида молибдена полезно в условиях загрязненной среды, а также когда не соблюдаются должные интервалы обслуживания. Некоторое его количество остается в узле и защищает металлические поверхности даже при недостатке смазки.

MOLYTEX EP увеличивают срок службы карданных валов более чем на 30% по сравнению с аналогичными продуктами на рынке. MOLYTEX EP специально разработаны для узлов с равными угловыми скоростями вращения. MOLYTEX EP успешно используются для смазки шарниров равных угловых скоростей (CV-joint) переднеприводных автомобилей, карданных шарниров (U-joints) и шасси. Работоспособна в интервале, °C: **-30...130**, кратковременно **до 150°C**

Класс по DIN 51502: **K PF 2 K-30**

MOLYTEX EP применяются в следующих областях:

- Строительное и горнодобывающее оборудование
- Сельскохозяйственная техника
- Легковой и грузовой транспорт, автобусы
- Промышленное оборудование

ДОПУСКИ

- **ASTM D4950 Service Classification LB**

- **Association of American Railroads Specification M-929-75**

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Особенно важно при использовании смазок содержать в чистоте места и узлы смазывания. Штуцера и другие точки смазывания должны быть тщательно очищены перед введением смазки для того, чтобы избежать внесения загрязнений в места смазывания. Корпуса подшипников должны заполняться на одну треть- половину объема. Лишняя смазка может приводить к перегреву. Перед заменой смазки полностью очистить систему от старой.

Цвет:	Черный
Тип загустителя:	12-гидроксистеарат Li
Содержание MoS ₂ , %:	3
Содержание загустителя, %, DIN 51 814:	9
Рабочая пенетрация, мм/10, DIN-ISO 2137:	280
Температура каплепадения, °C, DIN-ISO 2176:	210
Вязкость базового масла при 40°C, мм ² /с:	210
Вязкость базового масла при 100°C, мм ² /с:	17
Критическая нагрузка, Timken, Н ASTM, D 2509:	45
Нагрузка сваривания на ЧШМ, Н, DIN 51 350/1.4:	5500
Коррозия на медной пластине, 24 ч, 150°C, DIN 51 811:	1
Emcor тест в дистил. воде, DIN 51 802:	0/0