

## Specbent 2

Smar bentonitowy do pracy w wysokich temperaturach

### CHARAKTERYSTYKA

Smar **Specbent 2** jest produkowany na bazie wysokorafinowanego oleju mineralnego, zagęszczonego hydrofobizowanym bentonitem. Smar Specbent 2 jest smarem nietopliwym.

### ZASTOSOWANIA

Smar **Specbent 2** stosowany jest do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz innych skojarzeń trących o stałej temperaturze pracy powyżej 100<sup>0</sup>C, głównie w zakresie temperatur 120-180<sup>0</sup>C, a przy odpowiednio częstej wymianie lub uzupełnieniu do około 200<sup>0</sup>C. Nie zaleca się do stosowania do łożysk napędzanych małym momentem obrotowym oraz małym luzie poprzecznym. Smar Specbent 2 zachowuje konsystencję plastyczną do temperatury -20<sup>0</sup>C i jest odporny na działanie wody.

### WŁAŚCIWOŚCI FIZYKO-CHEMICZNE

Wymagania	Specbent 2
Klasa konsystencji wg NLGI	2
Wygląd zewnętrzny	jednorodny, barwy żółto-brązowej
Zagęszczacz	bentonit
Penetracja po ugniataniu w temp. 25 <sup>0</sup> C, [1/10mm]	265 - 295
Stabilność strukturalna, % wydzielonego oleju, nie więcej niż	10
Stabilność mechaniczna, mikropenetracja po 4h wałkowania w temp. 60 <sup>0</sup> C, nie wyższa niż	180
Straty przez odparowanie w temp. 150 <sup>0</sup> C, nie więcej niż	3
<b>Uwaga:</b> Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na orzeczeniach laboratoryjnych wystawianych na życzenie klienta	

### NORMY I SPECYFIKACJE

DIN 51502: K2 R-20, ISO 6743/9:2003 L-X BEA2, PN-69/C-96127, WT-SPEC-SM-130 2 11.13

### PRZECHOWYWANIE

Smar **Specbent 2** powinien być magazynowany w opakowaniach zamkniętych, chroniących przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych oraz w pomieszczeniach suchych, chroniących przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.