

МС-1000

ТУ 0254-003-45540231-99

*** Классификация по DIN 51502/ DIN 51825 KPF 2/3 K-40**

Описание: Пластичная смазка МС-1000 – универсальная металлоплакирующая смазка на литиевой основе с широким диапазоном рабочих температур. Обладает высокой термоокислительной стабильностью, содержит металлоплакирующие (способствующие восстановлению изношенных поверхностей), антикоррозионные и противозадирные компоненты.

Преимущества:

- За счет металлоплакирующих свойств значительно продлевает срок службы узлов трения.
- Выдерживает большие, в том числе ударные, нагрузки.
- Допускается однократное смазывание за счет высокой термоокислительной и противокоррозионной способности.
- Обладает хорошими уплотнительными свойствами.

Применение: Применяется для смазывания подшипников качения и скольжения, в том числе в ступичных подшипниках, в подшипниках, установленных в электроприводах, в неразборных и разборных соединениях, насосных агрегатах. Уменьшает потери на трение и износ, способствует восстановлению изношенных поверхностей.

*** Рабочий температурный диапазон смазки от минус 40 °С до плюс 120 °С (кратковременно до плюс 140 °С).**

Наименование показателя	Норма	Метод испытания
Внешний вид и цвет	Однородная мазь от темно-серого до черного цвета без посторонних включений	Визуально
Тип загустителя	Литиевое мыло	---
* Вязкость базового масла при 40 °С, сСт	60-80	ASTM D445
Температура каплепадения, °С, не ниже	195	ГОСТ 6793
* Класс консистенции по NLGI	3	---
Пенетрация, 0,1 мм	225-260	ГОСТ 5346
Коллоидная стабильность % выделенного масла, не более	12	ГОСТ 7142
Вымываемость водой из подшипника при плюс 79 °С, не более	6,0	ASTM D1264
Низкотемпературный момент вращения ступичного подшипника при минус 40 °С, Н*м, не более	7,0	ASTM D4693
Коррозионное воздействие на металлы	Выдерживает	ГОСТ 9.080
Воздействие на резину: изменение объема и твердости, %, не более	±10	ГОСТ 9.030 (метод А)
7 Трибологические характеристики на четырехшариковой машине трения при (20±5)°С: - нагрузка сваривания (P _с), Н(кгс), не менее - критическая нагрузка (P _к), Н(кгс), не менее - диаметр пятна износа Ди (нагрузка 392 Н, 1 час), мм, не более	2764 (282) 872 (89) 0,7	ГОСТ 9490