

## RENOLIT CX-HT 2

### Beschreibung

RENOLIT CX-HT 2 ist ein hochwertiges calcium-sulphonatkomplexverseiftes Schmierfett auf Basis eines hochviskosen Mineralöles.

RENOLIT CX-HT 2 zeichnet sich durch eine hohe Walkstabilität, guten Verschleißschutz, extreme EP-Belastbarkeit und ein ausgezeichnetes Korrosionsschutzverhalten auch in Gegenwart von Salzwasser aus.

Zur Verbesserung des Notlaufverhaltens und zur Übertragung von hohen Lasten bei niedrigen Gleitgeschwindigkeiten enthält RENOLIT CX-HT 2 ein MoS<sub>2</sub>-haltiges Festschmierstoffpaket.

### Anwendung

RENOLIT CX-HT 2 wurde für die Schmierung hochbelasteter, langsam laufender Wälz- und Gleitlager entwickelt.

RENOLIT CX-HT 2 wird dort eingesetzt, wo besondere Ansprüche an Korrosions- und Verschleißschutz in Verbindung mit höheren Temperaturen gestellt werden, wie z. B. bei

- Radlagern von Tunnelofenwagen
- Drehrohröfen und Mühlen
- Zementwerken
- Kohle und Erzmühlen
- Baggerfließbändern
- offenen Zahnstangen und Spindeltrieben
- Heiße Anwendungen in Ziegeleien
- in der Keramik, Gasbeton- und Betonindustrie
- hochtemperaturbelasteten Stellelementen

RENOLIT CX-HT 2 wird auch in der 400 ml - Spraydose unter dem Namen **RENOLIT UNILOAD** angeboten.

### Vorteile

- Hohe Walkstabilität
- Sehr guter Verschleißschutz
- Guter Korrosionsschutz
- Gut wasserbeständig
- EP belastbar

### Lagerdauer

Die Mindestlagerdauer beträgt bei sachgerechter, sorgfältiger Lagerung in trockenen Räumen bei Temperaturen zwischen 0°C und 40°C und original verschlossenen Gebinden 36 Monate. Die Abgabe einer Haltbarkeitsgarantie ist mit der Angabe der Mindestlagerdauer nicht verbunden.

## RENOLIT CX-HT 2

### Eigenschaften

Eigenschaften	Einheit	Wert	Prüfung nach
Farbe	-	schwarz	-
Dickungsmittel	-	Calciumsulphonat-komplex-Seife	-
Tropfpunkt	°C	≥ 270	IP 396
Walkpenetration (Pw 60)	0,1 mm	265 - 295	DIN ISO 2137
Walkbeständigkeit $\Delta P_w$ (100.000-60)	0,1 mm	≤ 40	DIN ISO 2137
NLGI-Klasse	-	2	DIN 51 818
Korrosionsschutzeigenschaften (Emcor-Test)	Korr.-Grad	0 - 0	DIN 51 802
VKA Schweißkraft	N	6500	DIN 51 350
Fließdruck bei -20°C	hPa	≤ 1400	DIN 51805-2
Grundölviskosität bei 40°C bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	350 32,5	DIN 51 562-1
Gebrauchstemperaturbereich	°C	-20 bis +200	-

PI 5-3536, Seite 2/2, PM 5, 10/16