

RENOLIT LZR 2 H

EP-Mehrzweckfett zur Langzeitschmierung

Beschreibung

RENOLIT LZR 2 H ist ein hochwertiges, alterungsbeständiges Langzeitschmierfett mit ausgeprägtem Korrosionsschutz auf Basis von Lithium-Seife, ausgesuchten Grundölen und Wirkstoffen. Es ist temperaturstabil, druckbelastbar, verschleißmindernd, korrosionsschützend und walkbeständig, besitzt eine gute Adhäsion an metallischen Oberflächen und lässt sich in Zentralschmieranlagen gut fördern.

Anwendung

RENOLIT LZR 2 H wird insbesondere für die Schmierung von Wälzlagern, Gleitlagern und solchen Fettschmierstellen empfohlen, die selten gewartet bzw. nachgeschmiert werden können, die ungünstigen Betriebsbedingungen ausgesetzt sind und die einer guten zusätzlichen Abdichtung durch das Schmierfett bedürfen.

RENOLIT LZR 2 H hat sich u.a. beispielsweise in chemischen Werken, in Zuckerfabriken und in der Bauindustrie besonders bewährt. Es ist beständig gegenüber aggressiven Medien (leichten Säuren und Laugen). Wir empfehlen, diese Beständigkeit je nach Anwendungsfall in einem Praxistest zu überprüfen.

Vorteile

- Sehr guter Korrosionsschutz
- Temperaturstabil und verschleißmindernd
- Sehr gute Haftfähigkeit und Abdichtwirkung
- Für Zentralschmieranlagen sehr gut geeignet
- Elastomerverträglich auch mit Hytrel-Schläuchen

Spezifikationen/Freigaben

RENOLIT LZR 2 H ist praxisbewährt und erprobt in Zentralschmieranlagen von

- **Baier & Köppel**

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 LZR 2 H

EP-Mehrzweckfett zur Langzeitschmierung

Eigenschaften

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Kennzeichnung	-	KP 2 N-30 ISO-L-X-CDIB 2	DIN 51 502 DIN ISO 6743-9
Farbe	-	hellbraun	-
Dickungsmittel	-	Lithium-Seife	-
Tropfpunkt	°C	≥ 180	IP 396
Walkpenetration (Pw 60)	0,1 mm	265 - 295	DIN ISO 2137
NLGI-Klasse	-	2	DIN 51 818
Korrosionsschutzeigenschaften (Emcor Test) mit 3 %-tiger NaCl-Lösung	Korr.-grad	0 - 0 2 - 2	DIN 51 802
Verhalten gegenüber Wasser Verhalten gegenüber Salzwasser (3%NaCl)	Bew.-Stufe	1 - 90 1 - 90	DIN 51 807-1
VKA-Schweißkraft	N	2600	DIN 51 350-4
Fließdruck bei +20 °C bei -30 °C	hPa	≤ 100 ≤ 1400	DIN 51 805-2
Ölabscheidung bei 18 h / 40 °C	%	≤ 2	DIN 51 817
Oxidationsbeständigkeit, Druckabfall nach 100h/100°C	hPa	≤ 500	DIN 51 808
Grundölviskosität bei 40°C bei 100°C	mm ² /s	230 16,2	FLV-V-27
Gebrauchstemperaturbereich	°C	- 30 bis + 140	DIN 51 825

PI 5-4441, Seite 2/2, PM 5, 10/18