

STRUB Food Lube S

Oleje smarowe klasy Hi-Tech dla przemysłu spożywczego



ISO 21469 Certified

Przeznaczenie

STRUB Food Lube S, produkowane na bazie białych olejów mineralnych, stanowią grupę wysokiej jakości olejów do zastosowania przy produkcji środków spożywczych, napojów oraz pasz.

Oleje STRUB Food Lube S są specjalnymi środkami smarnymi o najwyższej czystości.

Posiadają jasno-żółtą barwę.

Oleje te zostały zarejestrowane przez NSF w grupie H1, jak również certyfikowane według ISO 21469 i dopuszczone do zastosowań, w których możliwy jest incydentalny kontakt z żywnością. Są one produkowane według najwyższych standardów jakościowych, w urządzeniach, w których wdrożono system HACCP wraz z jego integralnymi składnikami w postaci Systemu Zarządzania Jakością i Higieną według ISO 9001 oraz ISO 21469.

Zastosowanie

Oleje STRUB Food Lube S przeznaczone są do stosowania w układach hydraulicznych, systemach smarowania obiegowego, smarowania łożysk, wrzecion, przegubów, łańcuchów różnego rodzaju, przewodnic, do urządzeń dozujących, zaworów, elementów układów pneumatycznych, smarowania mgłą olejową, do sprężarek śrubowych i tłokowych (należy uwzględnić wymagania producenta), jak również do pomp próżniowych.

Optymalna lepkość określana jest w DTR producenta urządzeń.

Własności i zalety

- ✓ Są praktycznie bezzapachowe, neutralne smakowo i nietoksyczne,
- ✓ Posiadają bardzo korzystną charakterystykę lepkościowo-temperaturową (wysoki wskaźnik lepkości),
- ✓ Bardzo dobre własności nisko- i wysokotemperaturowe,
- ✓ Skuteczne zabezpieczenie przed zużyciem ściernym,
- ✓ Doskonale własności smarne,
- ✓ Dobra kompatybilność z materiałami uszczelnień,
- ✓ Wysoka odporność oksydacyjna i skuteczna ochrona antykorozyjną wobec stali, stopów Al i Cu.

Specyfikacje

DIN 51524 HLP cz. 2 i 3, DIN 51507 VDL, DIN 51517 CLP cz. 3

Charakterystyka techniczna

ISO VG	32	46	68	100
Artykuł nr	31758	31757	31157	31935
Nr rejestracji NSF	155131	155132	155133	-
Gęstość w temperaturze 15°C	0,845	0,847	0,848	0,850
Lepkość w temperaturze 40°C mm ² /s	32	46,8	68	100
Lepkość w temperaturze 100°C mm ² /s	6,0	7,7	10,1	13,2
Wskaźnik lepkości	134	132	130	130
Temperatura zapłonu °C	210	220	224	228
Temperatura utraty płynności °C	-33	-30	-27	-24
Test FZG A/8,3/90 DIN 51354	>12	>12	>12	>12
Ochrona antykorozyjna stali DIN 51585	spełnia	spełnia	spełnia	spełnia
Korozyja na miedzi ASTM-D 130	1A	1A	1A	1A

Gospodarka magazynowa

Wszystkie środki smarne, przeznaczone dla przemysłu spożywczego, nie mogą być składowane wspólnie z innymi środkami smarnymi, chemikaliami i środkami spożywczymi. Dodatkowo, produkty te nie mogą być narażone na bezpośrednie oddziaływanie promieni słonecznych oraz innych źródeł ciepła. Temperatura składowania powinna wynosić od 0°C do +40°C.

Składowane w tych warunkach produkty zachowują trwałość do 5 lat od daty produkcji.

Produkty w opakowaniach otwartych muszą zostać zużyte w ciągu 2 lat.

Transport

ADR/SDR: Nie powoduje zagrożenia

Utylizacja

Kod odpadu: 13 02 06