



# МС 1000

## металлоплакирующая литиевая смазка

ТУ 0254-003-45540231-99

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. Диапазон рабочих температур от минус 40 °С до плюс 120 °С (кратковременно до плюс 140 °С).



## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Наименование показателя	Норма для марки	Метод испытания
Внешний вид	однородная мазь от темно-серого до черного цвета без посторонних включений	Визуально
Тип загустителя	литиевый	-
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 подшипников при 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)
Трибологические характеристики на четырехшариковой машине трения при [20±5] °С: - нагрузка сваривания (Pc), Н(кгс), не менее - критическая нагрузка (Pк), Н(кгс), не менее - диаметр пятна износа Ди (нагрузка 392 Н, 1 час), мм, не более	2764 [282] 872 [89] 0.7	ГОСТ 9490