

## RENOLIT CXI 2

### Beschreibung

RENOLIT CXI 2 ist ein leistungsoptimiertes calciumsulphonatkomplexverseiftes Schmierfett auf Basis ausgewählter Mineralöle.

RENOLIT CXI 2 zeigt besonders gute Eigenschaften bezüglich Walkstabilität, Druckaufnahmevermögen und Verschleißschutz, sowie im Korrosionsschutzverhalten auch in Gegenwart von Salzwasser.

RENOLIT CXI 2 hat eine äußerst geringe Ölabscheidung, ist sehr wasser- und alterungsbeständig und kann in einem weiten Temperaturbereich bis 160°C eingesetzt werden.

### Anwendung

RENOLIT CXI 2 wurde für die Schmierung hoch belasteter Wälz- und Gleitlager entwickelt und wird dort eingesetzt, wo besonders hohe Anforderungen an den Korrosionsschutz, die Belastbarkeit und Walkbeständigkeit eines Fettes gestellt werden.

RENOLIT CXI 2 kann auch mittels Zentralschmieranlagen über lange Leitungswege gefördert werden. Typische Anwendungsbeispiele sind Wälz- und Gleitlager in Stahlwerken, Papierindustrie, Bergbau, Zementwerken, Werkzeugmaschinen, Kiesbaggereien und in der Bauindustrie.

### Vorteile

- Extrem EP belastbar
- Guter Korrosionsschutz, auch in Gegenwart von Salzwasser
- Wasserbeständig
- Alterungsbeständig
- Geschmeidige Struktur
- Hohe Walkstabilität
- Hoher Verschleißschutz

### Spezifikationen/Freigaben

- Ford ESA-M1C 172-A

### 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 CXI 2

### Eigenschaften

Eigenschaften	Einheit	Daten	Prüfung nach
Farbe	-	hellbraun	-
Dickungsmittel	-	Calciumsulphonat-komplex-Seife	-
Tropfpunkt	°C	≥ 270	IP 396
Walkpenetration (Pw 60)	0,1 mm	265 - 295	DIN ISO 2137
Walkbeständigkeit $\Delta P_w(100.000-60)$	0,1mm	≤ 20	DIN ISO 2137
Shell Roller-Test 72h/100°C $\Delta P_w60$	0,1mm	≤ 20	ASTM D 1831
NLGI-Klasse	-	2	DIN 51 818
Korrosionsschutzeigenschaften mit 3% NaCl (Emcor-Test)	Korr.-grad	0 - 0	DIN 51 802
Korrosionswirkung auf Kupfer	Korr.-grad	1 - 100	DIN 51 811
Verhalten gegenüber Wasser	Bew.-Stufe	0 - 90	DIN 51807-1
VKA-Schweißkraft	N	5500	DIN 51 350
Timken Test	lbs	55	ASTM 2509
Fließdruck bei -20°C	hPa	≤ 1400	DIN 51 805-2
Ölabscheidung bei 18h / 40°C bei 7d / 40°C	%	≤ 0,1 ≤ 1	DIN 51 817
Grundölviskosität bei 40°C bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	350 32,5	DIN 51 562-1
Gebrauchstemperatur	°C	-20 bis +160	-