

Смазка BUDMAX HLC EP-2 (ТУ BY 690782786.006-2018) высокотемпературная антифрикционная противозадирная пластичная комплексная литиевая смазка предназначенная для длительного смазывания шарико- и роликоподшипников в условиях высоких термических (от -30°C до $+200^{\circ}\text{C}$) и механических, в том числе ударных нагрузок. Содержит комплекс EP-присадок, придающих ей повышенные противоизносные и противозадирные свойства. Водостойка.

Применима для смазывания различных узлов легковых и грузовых автомобилей и промышленного оборудования, работающих в условиях высоких механических и термических нагрузок, таких, как: колесные подшипники (осевые подшипники), подшипники карданного вала, осевые приводы, колесные ступицы и ступичные подшипники, поворотные кулаки, подъемные устройства, подшипники кузовов самосвалов, генераторов, выжимных подшипников сцеплений, тормозных цилиндров, подшипников вентиляторов и т.п.; для электромоторов, вагонеток и роликов сушильных печей, в сухих и влажных секциях бумагоделательных машин, автоматических мойках и т.п. Смазка может использоваться для обслуживания оборудования стройплощадок и шахт, а также сельскохозяйственных машин, таких как тракторы, экскаваторы, прежде всего, антифрикционных подшипников, втулок и всех поверхностей скольжения, подвергающихся высоким температурам и нагрузкам. В промышленности применяются в подшипниках, работающих в тяжелых условиях эксплуатации (высокое давление и температура).

Смазка BUDMAX HLC EP-2 совместима со смазочными материалами имеющими литиевый или комплексный литиевый тип загустителя. Хорошо подходит для смазывания с помощью шприцевания посредством пресс-масленок.

Типовые физико-химические параметры и методы контроля смазки BUDMAX HLC EP-2:

Наименование показателей	Норма	Метод контроля
1. Внешний вид	Однородная мазь от светло-голубого до темно-синего цвета	ТУ BY 690782786.006-2018
2. Спецификация по DIN 51502	KP2S-30	DIN 51502
3. Класс NLGI	2	DIN 51 818
4. Тип загустителя	Li-Complex	
5. Пенетрация при 25°C с перемешиванием мм^{-1} , в пределах	265-295	ГОСТ 5346 Метод В
6. Температура каплепадения, $^{\circ}\text{C}$, не ниже	260	ГОСТ 6793
7. Коллоидная стабильность, % выделенного масла, не более	14	ГОСТ 7142
8. Массовая доля воды	следы	ГОСТ 2477
9. Массовая доля механических примесей, %, не более	0,03	ГОСТ 9270
10. Коррозионное воздействие на металлы	выдерживает	ГОСТ 9.080, п. 5.3
11. Смазывающие свойства на четырехшариковой машине трения: - нагрузка сваривания (P_c), Н, не менее;	2300	ГОСТ 9490
Гарантийный срок хранения в таре изготовителя не менее 3-х лет		