

ELKALUB



Hochleistungs-Schmierstoffe
High Performance Lubricants



**Wysokowydajne środki smarne dla
przemysłu piekarniczego i
producentów makaronów**

Przedstawicielstwo w Polsce
Przedsiębiorstwo Usługowo Handlowe IMPEX-SARO
ul. Chmielna 26, 80-748 Gdańsk, Polska

tel.: (58) 76 85 804
fax: (58) 76 85 806
mobile: 603 072 322

www.impexsaro.com.pl
E-mail: info@impexsaro.com.pl

FLC 3010	Częściowo syntetyczny olej w sprayu o doskonałych własnościach adhezyjnych, mocno przylegający do wszelkich elementów i połączeń, zapewniając doskonałe smarowanie. Film smarny chroni przed korozją i zapewnia bardzo dobrą ochronę przed zużyciem. Przykłady zastosowania: łańcuchy dociskowe, transportowe i nośne, złączki, przeguby, zawiasy, wrzeciona, łożyska, prowadnice ślizgowe. Wykorzystywany w maszynach pakujących i w zwijarkach.
FLC 9010	Spray olejowy na bazie oleju syntetycznego LFC 9220 (ISO VG 220). Spray dostaje się w wąskie przestrzenie i szczeliny zapewniając doskonałe smarowanie i nawilżanie wszystkich miejsc, do których został zaaplikowany. Unikalny antykorozyjny film smarny gwarantuje znakomitą ochronę przeciwzużyciową. Pozostawia grubszy film smarny niż FLC 3010. Przykłady zastosowania: łańcuchy zębate, przeguby, zawiasy, prowadnice, wały chwytaków maszyn drukarskich, łożyska ślizgowe i toczne. Wykorzystywany w maszynach pakujących i w zwijarkach.
FLC 745	Środek silikonowy o średniej lepkości (ok. 350 mm ² /s przy 25°C) ułatwiający poślizg opakowań kartonowych i innych w systemach pakujących. Przezroczysta, fizjologicznie nieszkodliwa, bezzapachowa warstwa smarująca chroni i konserwuje powierzchnię. Produkt jest stosowany głównie w przemyśle spożywczym lub w drukarniach przy produkcji materiałów opakowaniowych do żywności. Przeznaczony szczególnie do folii plastikowej i tworzyw sztucznych (np. przenośników), a także do gumy (np. rolek), papieru i powierzchni metalowych. Oprócz substancji czynnej spray zawiera lekkie węglowodory i butan.
FLC 1040	Bardzo skuteczny środek odrdzewiający (również w sprayu) do śrub, armatury i części maszyn. UWAGA: Produkt nie posiada certyfikatu NSF H1.
MBF 370	Płyn zapewniający smarowanie i ochronę antykorozyjną łańcuchów transportowych w zakresie średnich temperatur. W niewielkim stopniu absorbuje kurz.
LFC 3015	Częściowo syntetyczny olej z certyfikatem USDA H1 (dopuszczający do kontaktu z żywnością) z dobrymi dodatkami antykorozyjnymi, o długim okresie pracy i dobrych własnościach myjących. Przeznaczony do stosowania w urządzeniach pneumatycznych.
LFC 3068	Częściowo syntetyczny olej z certyfikatem USDA H1 (dopuszczający do kontaktu z żywnością) wykorzystywany jako olej obiegowy i do smarowania łańcuchów. Posiada szczególne własności przeciwzużyciowe i antykorozyjne.
LFC 1320 LFC 1460	Olej przekładniowy do wysokoobciążonych przekładni ślimakowych. UWAGA: nie posiadają certyfikatu NSF H1. W przypadku konieczności zastosowania fizjologicznie nieszkodliwego produktu smarnego, jako oleje przekładniowe z certyfikatem USDA H1 rekomendowane są oleje ELKALUB LFC serii 9000.
GLS 367/N2	Smar do łożysk tocznych oraz ślizgowych, wolno i średnio obrotowych. Mocno przyczepny i odporny na wpływy środowiska zewnętrznego.
GLS 367/N00 GLS 367/N000	Smar przekładniowy do przekładni planetarnych w ugniataczkach i urządzeniach mieszających. W niewielkim stopniu penetrujący uszczelnienia filcowe.
GLS 964/N2	Smar o bardzo dobrych właściwościach ochrony przed zużyciem i korozją. Został opracowany do stosowania w łożyskach tocznych i ślizgowych, szczególnie w przypadku stale zmieniających się kierunków ruchu. Posiadanie przez smar własności tiksotropowych pozwala na wytworzenie mocniejszego kołnierza smarnego po zewnętrznej stronie łożysk. Dzięki temu zmniejsza się wydzielanie smaru i przenikanie do niego obcych cząstek. Wykorzystywany do wyciągów i wentylatorów.
GLS 795/N2	Smar wysokotemperaturowy do pracy w stałej temp. do 180°C stosowany np. w urządzeniach do wypieku wafli. Smar dobrze pracuje w średnio obciążonych łożyskach. UWAGA: Produkt nie posiada certyfikatu NSF H1.
GLS 595/N2	Smar wysokotemperaturowy, pracujący do 250°C (krótkookresowo do 300°C) do smarowania łożysk piecowych, zawiasów pieców i osi wózków piecowych. Jedno smarowanie osi wózków wystarczy na 24 tygodnie. W piecach do wypieku wafli firmy HAAS zainstalowane jest łożysko, które pracuje w stałej temp. ok. 170°C. Podczas testu pracowało przez 22.000 h bez dosmarowywania. GLS 595/N2 i N3 nie są mieszalne z innymi smarami. Smar powinien być nakładany na metalicznie czyste powierzchnie.
GLS 75/N2	Smar o długiej żywotności do zastosowania w systemach wentylacyjnych i w silnikach elektrycznych nawet pod dużym obciążeniem. UWAGA: Produkt nie posiada certyfikatu NSF H1.

