



Thế giới vận hành êm ái, cuộc sống tốt đẹp

Bảng dữ liệu kỹ thuật

TKM-J100 Mỡ bôi trơn

Nhiệt độ sử dụng

-25 °C đến +180 °C

Ví dụ ứng dụng

- Điểm bôi trơn phù hợp trên máy ép phun hoàn toàn bằng điện
- Ray dẫn tuyến tính của trung tâm gia công CNC
- Vít me bi và bộ phận trượt chính xác
- Hệ thống bôi trơn tập trung được xác nhận phù hợp với thiết bị

Đặc tính và lợi ích

- ✓ Độ đặc vừa, cân bằng khả năng bơm và bám dính
- ✓ Cấu trúc mỡ mịn, đồng nhất
- ✓ Chú trọng độ ổn định oxy hóa nhiệt và cơ học
- ✓ Không thêm hạt bôi trơn rắn

Chỉ tiêu	NLGI 1	Phương pháp thử
Ngoại quan	Mỡ đồng nhất	Quan sát
Độ nhớt động học (40 °C), mm ² /s	118	ASTM D445
Độ xuyên kim sau nhào trộn (25 °C), 0.1 mm	330	ASTM D217
Điểm nhỏ giọt, °C	258	ASTM D2265
Tách dầu qua lưới thép (100 °C, 24 h), %	2.0	ASTM D6184
Hao hụt do bay hơi (99 °C, 22 h), %	1.4	ASTM D972
Rửa trôi bởi nước (38 °C, 1 h), %	5.2	ASTM D1264
Ăn mòn tấm đồng (100 °C, 24 h), Cấp	1b	ASTM D4048
Tải trọng tối đa không gây kẹt (PB), N	800	ASTM D2596
Tải trọng hàn dính (PD), N	2250	ASTM D2596

Ghi chú: Độ nhớt động học của dầu gốc; độ xuyên kim sau 60 lần giã; phân cấp NLGI theo ASTM D217.

Lưu ý sử dụng

- Kiểm tra độ đặc, nhiệt độ, tốc độ và tải quy định trước khi chọn; không chỉ dựa vào thương hiệu hoặc hệ điều khiển.
- Dùng ống mỡ xếp nếp 700 mL, hệ thống tập trung hoặc súng bơm phù hợp; kiểm tra cấp mỡ tới đầu cuối và bổ sung theo yêu cầu thiết bị.
- Loại bỏ mỡ cũ hoặc xác nhận tính tương hợp giữa mỡ cũ và mới trước khi thay; tránh trộn trực tiếp các loại mỡ khác nhau.
- Đậy kín, bảo quản nơi mát và khô; tránh nước và tạp chất. Sử dụng sớm sau khi mở.

Sức khỏe và an toàn

Theo thông tin hiện có, sản phẩm này dự kiến không gây ảnh hưởng bất lợi đến sức khỏe khi được sử dụng đúng mục đích và tuân thủ các khuyến nghị trong Phiếu an toàn hóa chất (SDS). SDS được cung cấp theo yêu cầu. Không sử dụng sản phẩm cho mục đích khác. Chú ý bảo vệ môi trường khi thải bỏ sản phẩm đã qua sử dụng.