

Descripción

Grasa Adhesiva Engranajes y Cables

WS 2352 S es una grasa semisintética de alta adherencia para la lubricación de engranajes abiertos, coronas de giro y cables de acero, que resiste al agua y a las altas temperaturas.

Su composición está basada en la mezcla de aceites base minerales parafínicos de alto índice de viscosidad y aceites base sintéticos, a los cuales se ha agregado un selecto paquete de aditivos sólidos de **bisulfuro de molibdeno** y **grafito**.

Características

- Excepcional estabilidad mecánica y química incluso en condiciones de trabajo y ambientales adversas.
- Extraordinaria adherencia que asegura una alta protección bajo altas cargas.
- Excelentes propiedades antidesgaste y de extrema presión (EP).
- Su elevado punto de gota puede trabajar a altas temperaturas de hasta 160°C y puntas de 220°C.
- Resistencia al lavado por agua dulce o salada y protección anticorrosiva.
- Elevada resistencia al envejecimiento.
- Segura para el operario: exenta de compuestos de plomo, lo que la convierte en una excelente alternativa a los lubricantes tradicionalmente utilizados de tipo asfáltico.

Aplicaciones

Mecanismos abiertos sometidos a altas cargas y condiciones ambientales desfavorables:

- Cables, engranajes abiertos, guías de deslizamiento, casquillos sometidos a fuertes cargas y en presencia de agua.
- Por sus propiedades especiales ofrece alta protección a los mecanismos en todo tipo de industria: Minería, naval, obras públicas, naviera, siderurgia, cementera, papelera, etc.

Modo de empleo

- Agitar el aerosol durante al menos 1 minuto.
- Purgar el aerosol una vez utilizado:
 1. Presionar la boquilla con el bote al revés durante unos instantes.
 2. Mantener hasta que lo que se expulse sea solo gas.

De esta forma limpiaremos de grasa el conducto y la boquilla y evitaremos posibles obstrucciones a la hora de volver a utilizar el aerosol.
- Los rodamientos cerrados deben llenarse máximo hasta la mitad de su capacidad.
- Evitar en lo posible la mezcla con otros tipos de grasa.

Datos Técnicos (Sin Propelente)

Propiedad	Unidad	Valor Típico	Norma
Referencia	----	WS 2352 S	----
Apariencia	----	grasa	----
Color	----	negro	----
Aceite base	----	semisintético	----
Viscosidad aceite base a 40°C	cSt	1100	ASTM D-445
Penetración a 25°C	----	410	ASTM D-217
NLGI	----	00	ISO 2137
Temperatura de operación	°C	-10 a +160	----
Punto de gota	°C	>250	ASTM D-556
Carga de soldadura	Kg	400	ASTM D-2596
Huella antidesgaste, ensayo 4 bolas	mm	0,68	ASTM D-2266