

## LINKOR FPE 40A150

### INFORMACJA O PRODUKCIE

**Linkor FPE 40A150** to antykorozyjny smar do przewodów energetycznych typu A. Chroni przewody linii napowietrznych przed korozją atmosferyczną. Charakteryzuje się bardzo dobrym przyleganiem do powierzchni metalu, a specjalnego typu zagęszczacz sprawia, że smar nie kropi do temperatury 300 °C i zapewnia ekstremalnie niski poziom wydzielania oleju ze smaru w zakresie temperatur roboczych.

LINKOR FPE 40A/150 zawiera dodatki poprawiające jego odporność na utlenianie oraz specjalnie dobrane inhibitory korozji, których synergizm działania zapewnia długotrwałą ochronę korozyjną metali w warunkach solanki oraz SO<sub>2</sub>. Produkt spełnia wymagania normy PN-EN 50326:2002 dla smarów nakładanych bez podgrzewania jako smar o kodzie: **40A150**.

**Zakres temperatur pracy:** -40 ÷ 150 °C

#### **Normy, aprobaty:**

PN-EN 50326 – kod: 40A150

NLGI – 2

Dopuszczenie Polskich Sieci Elektroenergetycznych do stosowania do przewodów stalowo aluminiowych

### ZASTOSOWANIE

**LINKOR FPE 40A150** przeznaczony jest do stosowania w przewodach energetycznych wykonanych z drutu aluminiowego, stopów aluminium, stali lub z kombinacji takich drutów. Ze względu na bardzo wysoki poziom ochrony antykorozyjnej jaki zapewnia produkt może być stosowany jako smar ochronny. Produkt zapewnia długotrwałą ochronę antykorozyjną w środowisku solanki, a także SO<sub>2</sub>.

**LINKOR FPE 40A150** może być stosowany jako zamiennik smarów produkcji Metalube: OCG 4500 oraz OCG 5000.

## ZALETY

- ✓ plastyczność do temperatury - 40°C
- ✓ wydłuża żywotność przewodów energetycznych
- ✓ doskonała ochrona przed korozją w warunkach solanki i SO<sub>2</sub>
- ✓ optymalizacja kosztów zakupu (zastępuje jednocześnie smary: OCG 4500 oraz OCG 5000)
- ✓ posiada aprobatę PSE

## WŁAŚCIWOŚCI FIZYKOCHEMICZNE

Lp.	Badany parametr	Linkor FPE 40A150*
1	Wygląd	Jednorodny smar
2	Barwa	Brązowa
3	Klasa konsystencji, NLGI	2
4	Gęstość w 20°C, kg/dm <sup>3</sup>	0,93
5	Penetracja w temperaturze 25 °C	282
6	Temperatura kroplenia, °C	powyżej 300
7	Wydzielanie oleju (150°C, 1 godzina), %	0,09
8	Wydzielanie oleju (150°C, 168 godzin), %	0,12
9	Przyleganie w niskiej temperaturze -40 °C	spełnia
10	Substancje korozyjne w smarze, (24h, 90°C)	spełnia
11	Test korozyjny na płytkach: - komora solna - (5% NaCl)/168 godzin - komora siarkowa - (SO <sub>2</sub> ~ 0,067%, wilgotność > 90%)/168h	spełnia

\*wartości typowe

## MAGAZYNOWANIE

**Linkor FPE 40A150** należy przechowywać w opakowaniach zamkniętych stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci, promieni słonecznych (UV) i zanieczyszczeń mechanicznych. Zakres temperatur magazynowania: -20÷35°C. Dopuszcza się okres przechowywania do 5 lat.

## KONTAKT

**Naftochem Sp. z o. o.**

**Przedsiębiorstwo Doświadczalno-Produkcyjne**

ul. Łukasiewicza 1, 31-429 Kraków

tel.: +48 12 421 59 08

mobile: +48 664 099 045

e-mail: sprzedaz@naftochem.pl

www: naftochem.pl

