



GREMLOS

СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Универсальная масляная смазочно-охлаждающая жидкость

«ГРЕМЛОС» в исполнениях M10, M15, M22, M32, M46.

СТО 43160694-002-2024

Универсальная масляная (неводорастворимая) смазочно-охлаждающая жидкость «ГРЕМЛОС» охлаждает и снижает трение в зоне контакта обрабатываемых поверхностей и инструментов. Применяется для широкого круга операций лезвийной и абразивной обработки сталей, чугунов, алюминия, сплавов, высоколегированных и инструментальных сталей. Допускается применять при обработке цветных металлов. Предназначено, в первую очередь, для использования в токарных автоматах продольного течения, а так же в ином оборудовании с соответствующими требованиями по вязкости.

Выпускается в виде готового продукта - неводорастворимой смазочно-охлаждающей жидкости «ГРЕМЛОС», представляющего собой многокомпонентную сбалансированную композицию на основе минеральных и полусинтетических масел.

СОЖ «ГРЕМЛОС» М обладает рядом достоинств:

1. При производстве используются только высокоочищенные базовые минеральные и полусинтетические масла 1-ой, 2-ой и 3-ей групп.
2. Низкая склонность к образованию сажи в рабочем кабине станка.
3. Низкая испаряемость (NOACK до 11%), что существенно снижает масляный туман в помещении над оборудованием и снижает расход масла.
4. Высокий индекс вязкости (не ниже 110 ед.), что расширяет температурный диапазон применения и подходит для помещений с нестабильной температурой.
5. Высокий показатель температуры вспышки для каждого вида линейки.
6. Оптимально сбалансированный пакет противозадирных и противоизносных присадок.
7. Высокая стойкость к пенообразованию.
8. Отличная стойкость к окислению.
9. Высокая степень прозрачности облегчает визуальный контроль за производимой операцией.
10. Цифровой индекс в названии каждого продукта в линейке масляной СОЖ соответствует вязкости по стандарту ISO VG и DIN 51524 (часть II и III).

Физико-химические показатели масляной СОЖ «ГРЕМЛОС» соответствуют нормам, указанным в таблице:

Наименование показателя	Значение, норма				
	M10	M15	M22	M32	M46
Внешний вид	однородная жидкость без осадка и посторонних включений	однородная жидкость без осадка и посторонних включений	однородная жидкость без осадка и посторонних включений	однородная жидкость без осадка и посторонних включений	однородная жидкость без осадка и посторонних включений
Цвет	от светло-жёлтого до коричневого	от светло-жёлтого до коричневого	от светло-жёлтого до коричневого	от светло-жёлтого до коричневого	от светло-жёлтого до коричневого
Вязкость кинематическая при 40 °С, мм ² /с, не более	11,5	16,5	23,5	33,5	47,5
Индекс вязкости, не менее	110	110	110	110	110
Температура вспышки в открытом тигле, °С, не ниже	175	190	200	210	220
Температура застывания, °С, не выше	Минус 30	Минус 30	Минус 30	Минус 25	Минус 20
Массовая доля механических примесей, %, не более	Отсутствие	Отсутствие	Отсутствие	Отсутствие	Отсутствие
Содержание воды, %	«следы»	«следы»	«следы»	«следы»	«следы»
Содержание водорастворимых щелочей и кислот	отсутствие	отсутствие	отсутствие	отсутствие	отсутствие
Грибо- и бактериостойкость, баллы	1	1	1	1	1
Испытание корродирующего действия на металлы - сталь 10 по ГОСТ 1050; - чугун СЧ 18-36 по ГОСТ 1412	выдерживает	выдерживает	выдерживает	выдерживает	выдерживает
Коррозия пластин из меди М2 при 100 °С в течение 3 ч, балл, не более	1в	1в	1в	1в	1в
Плотность при 20 °С, кг/м ³	800...950	800...950	800...950	800...950	800...950

Приведённые в таблице характеристики СОЖ могут быть дополнены и уточнены в соответствии с технологической документацией на каждую партию.

Инструкция по внедрению масляной СОЖ «ГРЕМЛОС» после применения масляной СОЖ стороннего производителя.

1. Убедиться, что характеристики масляной СОЖ соответствуют требованиям производителя оборудования. Ключевыми характеристиками, на которые стоит обратить внимание, являются кинематическая вязкость масляной СОЖ (измеряется в мм²/с), индекс вязкости, температура вспышки и корродирующее действие на медь.
2. Перед заливкой СОЖ в накопители станочного оборудования или системы циркуляции СОЖ необходимо произвести тщательную очистку всей системы подачи СОЖ от загрязнений. Особо тщательно нужно очистить места, где происходит накопление мусора и отложений мелкой стружки.

Таким образом, последовательность действий при замене СОЖ следующая:

- слив отработанной СОЖ;
- механическая очистка оборудования – емкостей, лотков, конвейеров, трубопроводов, иных доступных частей станка;
- заполнение емкостей масляной СОЖ «ГРЕМЛОС».
- в дальнейшем необходимо периодически контролировать уровень СОЖ в баке оборудования для поддержания требуемого давления подачи СОЖ в зону резания.