

Trommel- und Scheibenbremsen von SHB werden zum großen Teil mit selbstschmierenden Buchsen ausgerüstet. Messing- und Stahlbuchsen werden bei der Montage ausreichend gefettet. Unter normalen Betriebsbedingungen ist ein Nachschmieren nicht erforderlich. Wir empfehlen jedoch bei Bremsbacken- oder Lüftgerätewechsel oder routinemäßigen Wartungsarbeiten die Gelenkbolzen nach Reinigung der Lagerung erneut zu fetten. Dabei ist unbedingt auf die richtige Auswahl des Schmierstoffes zu achten.

**Keine Schmierstoffe verwenden, die Molybdändisulfit ( $\text{MoS}_2$ ) oder Graphit enthalten!!****MoS<sub>2</sub>**

Wenn die Zapfenbewegung klein ist bzw. der Zapfen sich sehr selten bewegt und Wärme hinzukommt verdickt sich das Fett und die MoS<sub>2</sub>-Partikel verstopfen nach und nach die Nuten. Die Lagerstelle kann schlecht oder nicht mehr nachgeschmiert werden. Bei Bronzwerkstoffen ist zu beachten, daß sich der Schwefel des MoS<sub>2</sub> mit dem Kupfer zu Kupfersulfat verbindet und somit den Verschleiß verstärkt.

**Graphit**

Nur bei rotierenden Zapfen verwenden. Bei oszillierender Bewegung baut sich Graphit zu beiden Seiten des Zapfens auf. Zapfen wird schwergängig und kann verklemmen.

Wir empfehlen weiße Festschmierstoffe. Sie bestehen u.a. aus Metall-Phosphat-Verbindungen und fördern unter Belastung die Bildung einer verschleißfesten Trennschicht auf der Buchsenlauffläche. Je nach Schmierstoffzusammensetzung und Belastungsfall ergeben sich sehr lange Laufzeiten.

Verwendbar ist von

**Einsatz**

- Ceritol Paste PT 2 verhindert Tribokorrosion bei schwingungsbeanspruchten Maschinenelementen. Der Schmierstoff ist geeignet für hochbelastete Gleit- und Gelenklager, Spindeln und Führungen, auch bei Einlaufvorgängen sowie für Maschinenelemente, wo dunkle Pasten auf der Basis von Molybdändisulfid oder Graphit unerwünscht sind.
- Ceritol Paste PT 2 ist frei von Schwermetallen, Halogenen und Silikonöl. Der Mineralölanteil ist 55 %.
- Die Schmierwirkung dieser Paste beruht vorrangig auf dem Bilden einer sehr abriebfesten Haftschrift in Gegenwart von Eisenmetallen.

Weitere Informationen: <http://www.bechem.com/de/a-e-153.html>

**Kenndaten**

Temperatureinsatzbereich:	- 30 bis +150°C, kurzzeitig 200°C.	
Aussehen	hellbraun	
Dichte bei 25 °C, kg/m <sup>3</sup>	1230	DIN 51 757 C
Konsistenzenteilung	NLGI 2	
Walkpenetration, 0,1 mm	265 – 295	DIN ISO 2137
Tropfpunkt, °C	> 230	DIN ISO 2176
Ölabscheidung, %		
18 h bei 40 °C	1,5 K	DIN 51 81
168 h bei 40 °C	2,2 N	DIN 51 817
Korrosionsprüfung auf Kupfer bei 100 °C	1	DIN 51 811
Asche von Mineralölerzeugnissen, %	30	DIN EN 7
Verhalten gegenüber Wasser	0-90	DIN 51 807
Fließdruck nach Kesternich		DIN 51805
bei 20°C, in mbar	160	
bei 0°C, in mbar	220	
bei -20°C, in mbar	850	
nach Alterung 60h bei 100 °C		
bei 20°C, in mbar	170	
Korrosionsprüfung		
SKF-Emcor-Verfahren	0 und 0	DIN 51 802
VKA-Prüfung, N		
Gutlast/Schweißlast	2200/2400	DIN 51 350
Timken-Prüfung		
Belastung, lbs	50	
Abrieb, mg	>5	