

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 (MoS_2) oder Graphit enthalten!!**MoS₂**

Wenn die Zapfenbewegung klein ist bzw. der Zapfen sich sehr selten bewegt und Wärme hinzukommt verdickt sich das Fett und die MoS₂-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 MoS₂ 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 ³ | 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 | |