

Silver-Lube® Einheiten

Die Lager der Serie Silver-Lube® sind korrosionsbeständig, speziell für den Einsatz in Industrien geeignet in denen häufiges Reinigen der Lagerung erforderlich ist und hohe chemische Beständigkeit in einem großen Temperaturbereich wichtig ist.

Produkteigenschaften

- Lagerringe, Käfig, Kugeln, Dichtungskern, Gewindestifte, Schmiernippel, Dichtungen aus Silikon, Schleuderscheiben und Locheinlagen aus hochwertigem rostfreiem Stahl
- Gehäuse aus thermoplastischem Polyesterharz
- Endabdeckungen aus Kunststoff erhältlich
- Ab Werk mit lebensmittelgeeignetem Fett USDA H1 befüllt
- In vier verschiedenen Gehäuseausführungen erhältlich

Produktvorteile

- Widerstandsfähig gegenüber Reinigungsmitteln und Chemikalien
- Nachschmierung um lange Lebensdauer und reibungslosen Betrieb zu gewährleisten möglich
- Registrierung gemäß NSF H1, Temperaturbereich -20 bis +90°C (Aluminium Komplekseifenfett DIN 51825 KPF2K-20).

Betriebsbedingungen

- Rauhe Betriebsbedingungen
- Verunreinigung

Industriezweige

- Chemikalien und pharmazeutische Produkte
- Lebensmittel und Getränke
- Materialtransport
- Verpackung
- Versorgungsunternehmen



J | 10 | 25 | 25 | G | CR

Beschreibung

| | |
|----|--------------------------------|
| J | Umgekehrt montierter Außenring |
| 10 | Außendurchmesser-Profil |
| 25 | Hauptgruppe |
| 25 | Bohrungskennzahl |
| G | Nachschmierung |
| CR | Korrosionsbeständigkeit |