

进口高温黄油，高温润滑脂，无积碳，长期润滑

产品名称	进口高温黄油，高温润滑脂，无积碳，长期润滑
公司名称	比瑟奴（厦门）润滑科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国（福建）自由贸易试验区厦门片区象屿路97号厦门国际航运中心D栋8层03单元A之二（注册地址）
联系电话	0592-3337356 18659283185

产品详情

高温润滑脂的性能判定与选择方案

高温润滑脂的优点源于润滑脂的触变性——润滑脂在很宽的温度范围内具有在外力作用时发生流动，当外力消失时停止流动的性能。

体现在使用性能上的优点如下：

- 1、使用寿命长；
- 2、密封性能优异；
- 3、润滑结构更简单更多样；
- 4、使用温度范围更宽，使用温度可低于润滑油和远高于润滑油；
- 5、黏附性更好，不流失，长时间停机后可照常开动运转，避免漏油现象。基于润滑脂的特点和高温的苛刻条件，高温润滑脂应具有如下性能：

- 1、使用温度大于 260 度或更高时还具有触变性——及不流失，将润滑介质带到或保持在润滑界面的能力；
- 2、在高温使用的过程中，不会产生不利于润滑的反应（如结焦、积炭等）；
- 3、如果产品应用在高温运动的部件还应具有一定的润滑减磨性能，不能给润滑部件带来严重的磨损。

高温润滑脂的详细分类说明：在使用的高温条件下，高温润滑脂应具有不流失的性能；根据使用中是否出现结焦和积炭的现象归为劣质品（出现结焦、积炭）、通用品（不出现结焦、积炭，油脂变干，余下

润滑介质)、长寿命品(不出现结焦、积炭,油脂变化很小);根据使用中的润滑性能将产品分润滑脂(高温轴承脂)和非润滑脂(如高温密封脂、高温螺栓脂等)

简易试验方法:

一、耐温试验:

通过对样品进行加热实验,直观检测样品在实验温度下是否变稀或流失。实验工具:电炉或燃气炉、金属板、点温枪、刮刀、例子

实验步骤:

- 1、用刮刀将5g左右样品置于金属板中央,样品厚度在1cm左右;
- 2、将金属板放到炉架上,根据实验情况控制加热速度,观测实验情况(样品温度、样品是否变稀或流失);
- 3、记下相应的温度。

注:燃气灶大火加热铁板的温度在600度左右。

二、结焦、积炭试验:

将通过耐温试验的样品长时间放置于实验的高温条件下,时间可订为1天的倍数,观测样品的变化。

实验工具:陶瓷小碗碟、点温枪、刮刀、例子、使用设备的高温环境实验步骤:

- 1、用刮刀将5g左右样品置于陶瓷小碗碟;
- 2、将陶瓷小碗碟放到使用设备的高温环境,监测温度,观测实验情况(A、出现结焦、积炭;B、不出现结焦、积炭,油脂变干,余下润滑介质;C、不出现结焦、积炭,油脂很小);
- 3、做好相应记录。

三、高温固体残余:

将样品放于炉上高温烧制,观测其残余物,用于粗略观察样品组成。实验工具:电炉或燃气炉、刮刀、例子

- 1、用刮刀将5g左右样品置于炉盘上;
- 2、根据实验情况控制加热速度,后大火烧制,观测实验情况(是无固体残余、少量、大量);
- 3、记下相应记录。注:最好选用电炉。

选择:

上面我们对高温润滑脂应具有的性能和相应的简易试验方法进行了介绍,下面我们通过一个选用案例梳理一下如何通过我们的简易试验方法初选高温润滑脂。

我们为一用户的高温风机轴承（使用温度在 260~280 度）筛选一款 600

度高温石墨合成润滑脂。

按照试验方法我们分别做了耐温试验；结焦、积炭试验；高温固体残余。试验现象与分析：

耐温试验：样品在加热到 300 多度时开始燃烧，温度快速上升到 600 度左右，直到燃烧完成，样品未出现变稀和流失现象——样品耐温性优异；

结焦、积炭试验：将样品放于 220 度恒温烘箱，一天后样品变干，未出现结焦、积炭，余下大量固体粉末——产品可以在高温条件下使用，在使用中不会出现胶质与积炭抱死轴承的现象；

高温固体残余：烧制后样品仅余少量固体残余——样品不含有膨润土、白炭黑等润滑性不好或不利于润滑的成分，主要的润滑剂应为石墨，并配有二硫

钼一类的高温固体润滑剂导致少量的固体残余，应可用于滚动轴承润滑。

耐温性实验：产品组成实验：

在上述筛选的基础上如果补上一个润滑性试验——四球试验或环块试验那就更为准确了。

说到这里多罗嗦两句，对于标明使用温度在 600 度及以下、有润滑性的高温润滑脂产品，如果你发现高温残留及灰分有点大（大于 4%），为了你金属运动部件的使用寿命和设备的正常运行，强烈建议你送检一个四球 pb 值，这类产品有可能在 400N 试验中就出现摩擦阻力大、磨损大无法顺利进行试验的情况。这世界就这样真真假假的。

通过我们一步一步的试验与分析，我们可以预计该产品在高温风机轴承中的润滑过程——润滑剂补加入轴承，基础油无残留的分解或蒸发，带走部分热量，剩下的高温固体润滑剂已被带到润滑界面，保证轴承在接下来一段时间中的润滑需要。究竟使用效果如何，还是使用效果说了算。

以上就是我们介绍的高温润滑脂的性能简易判定与选择，一个简单易操作的初步筛选方法。

Pseinu(比瑟奴) B.GREASE-16(HL) 高温合成长效润滑脂 采用专利的聚四氟乙烯悬漂液技术，本品不会滴漏、泄露，不会蒸发、变干或形成粘性的积碳沉淀物。在 260 的高温下，本品亦不会熔化、分解。它能和其他多种的润滑剂相容，比普通的合成润滑脂寿命更长，高温条件下，即使基础油渐渐变干，聚四氟乙烯颗粒仍然能起到润滑作用，继续保护各个部件不受磨损。瑞典比瑟奴特种润滑剂高温及超高温润滑应用方面拥有 50 多年的经验。作为特种润滑领域面临的重大难题之一就是如何解决油脂在高温下良好润滑以及长效润滑。一般高温润滑脂的应用都集中在两大类的场合，第一就是维护保养行业的其中包括，火电厂、钢铁厂、砖厂、水泥厂、化工厂、供热公司等的一些有热源接触到的高温设备轴承。第二类则是产品初装行业，其中以汽车零部件行业为代表的发动机周边配件，长期处于高温环境工作下的如，涨紧轮轴承、单向器轴承、离合器分离轴承等。我们对于高温润滑的理解应该根据具体的工况，产品的应用来合理推荐润滑脂。比如，重载型的大轴承，很多客户也误以为是高温导致油脂润滑失效，实际上则是因为油脂的抗磨性与剪切太差，在设备运行一段时间后，会有油脂从缝隙里面流出来的现象，这种大型设备比如破碎机与辊压机，其主要工况是低速、重载、因外界不存在热源，所以轴承并不存在高温，我们则应该推荐粘度稍高的并且含有固体抗磨剂的润滑脂，而非考虑高温比较好的润滑脂。另外比如，生产无纺布的企业有压延机和造纸厂的瓦楞机，由于压延机的滚筒需要三种方式加热，包括电加热、蒸汽加热、以及导热油，工作环境：进气端轴承表面温度实测 185 ，估算轴承内部在 210 左右，负载：属于中等载荷。转速为中低速。由于润滑脂长期工作与 200 左右高温环境下，只能采用人工定期加脂，普通高温润滑脂很容易出现流失现象，主要变现为稠度变小润滑脂变稀，大部分油脂从轴承缝隙中流出，剩余油脂在轴承内部由于高温，基础油承受不了高温很快挥发，剩余残渣导致结焦积碳，同时加剧轴

承磨损，严重时导致轴承卡死，影响生产。为了杜绝此问题，一般企业为了设备正常运转，不得不所短加注润滑脂的周期，虽然大大降低了上述问题产生的几率，但造成油脂消耗量大，浪费多的问题，同时轴承内润滑脂残留物（积碳）也越来越多，最终导致轴承卡死，烧结磨损，最后只能停机更换轴承，润滑也未到根本解决。无形之中增加了企业的运营成本。单面机润滑的关键是瓦楞辊及压力辊轴承，该部位的运行温度通常在180 以上，瞬间温度可达250 以上，瓦楞纸机长期在高温伴有水蒸汽且负荷较重的工况下运行。多年以来，我们为纸板生产企业提供设备维护服务，大多数客户瓦楞辊轴承的润滑存在润滑不良甚至是润滑不良的问题。