



# Eni Grease 30 DE

Hochwertiges **Mehrzweckfett** auf Lithiumseifenbasis.

## Physikalische Eigenschaften (typische Werte):

Eni Grease 30 DE	Einheit	2	Prüfverfahren
NLGI –Konsistenzklasse		2	DIN 51 818
Dickungsmittel		Li	
Gebr.-Temp.-Bereich	°C	-30 bis 120	
Tropfpunkt	°C	180	DIN ISO 2176
Verh. gegen Wasser Bewertung b. Prüftemp.	Stufe	1 - 90	DIN 51 807 T. 1
Bezeichnung		K 2 K	DIN 51 825 T. 1

## Qualitätsmerkmale:

**Eni Grease 30 DE** ist ein naturfarbendes walk- und oxidationsbeständiges Universalfett von geschmeidiger Konsistenz mit Verschleiß- und Korrosionsschutzzusätzen; es ist wasser-, kälte- und hitzebeständig und in konventionellen Fettpressen und automatischen Schmierapparaten gut förderbar.

## Einsatzmöglichkeiten:

**Eni Grease 30 DE** überdeckt den Anwendungsbereich von Abschmier- und Wälzlagerfett und ist in einem Gebrauchs-Temperaturbereich von -30°C bis +120°C einsetzbar. Es ist hervorragend geeignet zur Schmierung von Wälz- und Gleitlagern und anderen Gleit- und Reibstellen in Geräten und Maschinen der Land- und Bauwirtschaft, in Werkstätten und Betrieben der verarbeitenden Industrie und an vielen Schmierstellen von Kraftfahrzeugen, wie z. B. an Lenk- und Spurstangenköpfen, Federn, Gestängen usw.

**Eni Grease 30 DE** ist freigegeben im Blatt 267 der Daimler-Benz Betriebsstoff-Vorschriften.

Nach Möglichkeit ist eine Mischung mit Fetten unterschiedlicher Seifenbasis zu vermeiden, da die speziellen Eigenschaften verloren gehen können.

Bei der Produktauswahl sind die Herstellervorschriften zu beachten.



# Eni Grease 30 DE

## Ergänzende physikalisch-technische Daten:

Eni Grease 30 DE	Einheit	2	Prüfverfahren
Walkpenetration	0,1 mm	265 - 295	DIN ISO 2137
VKA-			
Prüfung m. d. SKF-Wälzlager-Fettprüfmaschine: Laufprüfung B best. bei Prüftemperatur	°C	110	DIN 51 806
Prüfung VKA Schweißkraft	N	2200	DIN 51 350 T.4
Korr. Schutzeigenschaft n. dem SKF-Emcor-Verf.	Korr.-Grad	0	DIN 51 802
Korrosionswirkung auf Kupfer bei 120°C	Korr.-Grad	1	DIN 51 811
Gehalt an festen Fremdstoffen über 25µm	mg/kg	< 20	DIN 51 813 T.1 (mod)
Wassergehalt	Masse %	< 0,1	DIN ISO 3733
VKA Schweißkraft	N	< 2200	DIN 51 350 T.4
Kennzeichnung		K 2 K	DIN 51 502

## Spezifikationen:

DIN 51 825 T. 2  
 ISO-L-XCCHA 2  
 K 2 K-30