

S.K.D. 55 / 170

Vollsynthetische Hochleistungs-
Haftschmierstoffe



Die Vorteile auf einen Blick

- ✓ Sicherer, tragender Schmierfilm auch im Inneren von Ketten/Seilen
- ✓ Vollsynthetisch, kein Verharzen und Verkleben
- ✓ Geringes Abdampfverhalten
- ✓ Gutes Haftvermögen bei höheren Ketten- und Seilgeschwindigkeiten
- ✓ Gute Wasserbeständigkeit
- ✓ Sehr gute Korrosionsschutzwirkung
- ✓ Sehr weite Temperatureinsatzbereich
- ✓ Gute Temperaturbeständigkeit
- ✓ Reinigende Wirkung
- ✓ Reduzierung von Reibung, Verschleiß und Energiebedarf
- ✓ Lange Schmierstoffstandzeit



Eigenschaft

Rivolta S.K.D. 55 und S.K.D. 170 sind Hochleistungs-Haftschmierstoffe. Sie sind vollsynthetisch, biologisch abbaubar und mit Additiven gegen Verschleiß, Alterung und Korrosion versehen. Sie reduzieren den Energiebedarf, erhöhen die Betriebssicherheit und verlängern die Lebensdauer von Maschinen und Anlagen.

Anwendungsbereiche

- **Kettenschmierung:** Hub- und Transportketten, Gabelstapler, Ketten an Werkzeug-, Produktions- und Abfüllmaschinen
- **Führungen, Gleitbahnen:** an Werkzeugmaschinen, Stanzwerkzeugen, Spritzgießmaschinen, Produktions-, Transport- und Abfüllanlagen
- **Hebel, Gelenke, Bolzen:** in staubiger Umgebung, bei hohen Temperaturen an Maschinen, Produktionsanlagen, Fahrzeugen
- **Spindeln, Umlenkrollen:** an Maschinen und Transportanlagen
- **Seilschmierung:** alle Seile im Innen- und Hallenbereich
- **Rolltreppen**
- **Schienenfahrzeuge** (nur SKD 55): Kurven-/ Weichenschmierung

Form	flüssig
Farbe	rotbraun, transparent
Geruch	schwach

Materialverträglichkeit

Rivolta S.K.D. 55/170 greifen übliche Metalle, Lacke und mineralölbeständige Dichtungswerkstoffe nicht an. Die Produkte sind mit Mineralöl mischbar und verträglich.

Vorbereitung der Schmierstelle

- Verschmutzungen und Rückstände entfernen, ggf. in kurzen Intervallen mit Rivolta S.K.D. 16 mehrfach vorbehandeln und die Rückstände lösen
- Anschließend mit Rivolta S.K.D. 55/170 schmieren. Die Reibstellen sollen möglichst trocken sein um die volle Haftfestigkeit des Produktes zu erreichen

Verarbeitungshinweise

- **Sprühen/Gießen:** Sprühdose o. Ölkännchen so ausrichten, dass der Schmierstoff gut zwischen die Reibpartner dringen kann
- **Pinself:** mit sauberem Pinsel gleichmäßig dünn einstreichen, darauf achten, dass kein Schmutz eingeschleppt wird
- **Tauchen:** Bauteile in Ölbad tränken und abtropfen lassen
- **Zentralschmierung:** Tropföler, Ölsprüh- oder Ölnebelanlagen



Erhältlich in:

- S.K.D. 170: 400ml Spraydose (VPE 12 St.)
- Kanistern (10l und 30l)
- Fässer (60l und 200l)

	Wert		Norm
	S.K.D. 55	S.K.D. 170	
Dichte bei +15 °C	0,94 g/ml		DIN 51757
Viskositätsindex	> 120	> 140	DIN ISO 2909
Kine. Viskosität bei +20 °C	680 mm²/s	1500 mm²/s	DIN 51562-1
Kine. Viskosität bei +40 °C	175 mm²/s	430 mm²/s	DIN 51562-1
Kine. Viskosität bei +100 °C	16 mm²/s	46 mm²/s	DIN 51562-1
Flammpunkt	> +210 °C		DIN EN ISO 2592
Pourpoint	-43 °C	-36 °C	DIN ISO 3016
Temperatur-Einsatzbereich	-40 °C bis +250 °C*	-35 °C bis +250 °C*	-
S.R.V.-Test : T = +150 °C, F = 200 N 1 Mio. Lastwechsel (5,5 h Laufzeit) Reibungskoeffizient: µ min. µ max.	0,042 0,060	0,045 0,060	DIN 51834
Verschleißverhalten: Kugel Scheibe	0,45 mm < 2,00 µm	0,50 mm < 2,00 µm	
Verdampfungsverhalten 1 h/+250 °C	8,5 Gew. %		DIN 51581

* nur in kurzzeitigen Spitzen bis +250 °C belastbar