

Smarowanie bezpieczne dla tlenu – rozwiązania dla atmosfer reaktywnych



Wyzwanie:

W zastosowaniach, w których stężenie tlenu przekracza 21% lub w których występuje czysty tlen w postaci gazowej/ciekłej, obowiązują najwyższe standardy bezpieczeństwa. Typowe obszary zastosowań to:

- Zawory i złączki tlenowe w przemyśle i technologii medycznej
- Lance tlenowe w produkcji stali
- Pompy i sprężarki w logistyce gazowej
- Systemy nurkowe i ratownicze

Wymagania:

- Niepalne i chemicznie obojętne – konwencjonalne smary stwarzają ryzyko wybuchu/pożaru
- Kompatybilność z tlenem przy ciśnieniu do 450 barów (gaz i ciecz)
- Zgodność materiałowa z tworzywami sztucznymi, elastomerami i metalami
- Brak pozostałości i odgazowania – niezbędne dla bezpieczeństwa eksploatacji
- Zgodność z normami prawnymi i bezpieczeństwa (np. certyfikat BAM)
- Tylko specjalnie opracowane smary spełniają te kryteria i zapewniają bezpieczne, niezawodne działanie w środowiskach bogatych w tlen

Rozwiązanie:

TURMOXYGEN – bezpieczeństwo spotyka się z wydajnością.

Smary TURMOXYGEN firmy LUBCON zostały specjalnie zaprojektowane do stosowania w aplikacjach tlenowych i przetestowane przez BAM pod kątem kompatybilności z tlenem. Zapewniają maksymalne bezpieczeństwo i najwyższą wydajność techniczną.

Kluczowe produkty:

TURMOXYGEN LCO 27

Certyfikat NSF H1, bezpieczny w przypadku przypadkowego kontaktu z żywnością

- Do tlenu gazowego i ciekłego do 450 bar
- Zakres temperatur: od -40 do +260°C
- Niepalny, chemicznie obojętny, odporny na wysokie ciśnienie

TURMOXYGEN LCO 25 / LCO 36

Do produkcji stali i systemów nurkowych

- Długa żywotność, odporność na O₂, parę wodną i wysoką temperaturę
- Typowe zastosowania: uszczelki, zawory, suwaki, lance

TURMOXYGEN 130 FLUID / LC 40 FLUID

Do pomp, sprężarek, cystern i skrzyń biegów

- Nadaje się jako olej hydrauliczny i sprężarkowy w systemach O₂
- Testowany przez BAM: 110 barów (gaz) i 2 bary (próżnia)

Wynik:

- ✓ Bezpieczna praca nawet w warunkach reaktywnych
- ✓ Przetestowany i zatwierdzony przez BAM
- ✓ Szeroki zakres zastosowań w przemyśle, medycynie, przemyśle spożywczym i technologiach specjalnych
- ✓ Zgodność z normą H1, chemiczna obojętność, doskonała kompatybilność materiałowa