

PFEIFER Smar dla lin stalowych

Zasilanie za Państwa lin

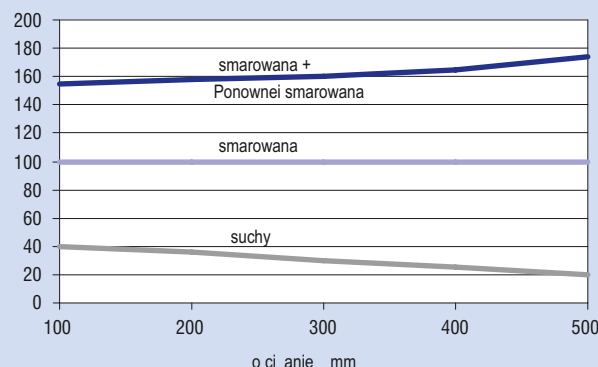
*Zwiększone smarowania
→ mniejsze tarcie, wyższa
wydajność, przedłużona
żywność*

Dlaczego powinno się ponownie smarować liny?

Konserwacja liny za pomocą uzupełnienia smaru przynosi wiele korzyści.

Liny stalowe są smarowane podczas procesu produkcji. Druty są smarowane podczas procesu splatania, wszystkie wewnętrzne przestrzenie pomiędzy splotkami zostały wypełnione smarem, a powierzchnie splotek zewnętrznych zostały nasmarowane dodatkowo. Zadaniem smaru jest minimalizowanie tarcia pomiędzy warstwami liny, kiedy pracuje na kołach ciernych, co zwiększa jej mechaniczną wydajność. Podczas eksploatacji liny smar zużywa się i wydostaje na zewnątrz zwłaszcza w splotkach zewnętrznych. Rozpoczyna się proces korozyjny, tarcie pomiędzy drutami wzrasta, a lina staje się bardziej krucha. W konsekwencji, żywoność liny zostanie zredukowana poprzez zwiększone zużywanie. Liny ocynkowane posiadają dodatkową ochronę antykorozyjną. Niemniej jednak cynkowanie samo w sobie, z klejącym efektem, zwiększa tarcie pomiędzy drutami. Ponowne smarowanie może je częściowo kompensować i opóźnić utratę ochrony cynkowej.

Wytrzymałość



rok	nie smarowana			Ponownie smarowana			
	lina	wymiana liny	ogółem	lina	wymiana liny	lubricant	ogółem
1	1000 EUR	600 EUR	1600 EUR	1000 EUR	600 EUR		1600 EUR
2						50 EUR	50 EUR
3						50 EUR	50 EUR
4						50 EUR	50 EUR
5	1000 EUR	600 EUR	1600 EUR			50 EUR	50 EUR
6						50 EUR	50 EUR
7				1000 EUR	600 EUR		1600 EUR
8						50 EUR	50 EUR
9	1000 EUR	600 EUR	1600 EUR			50 EUR	50 EUR
10						50 EUR	50 EUR
11						50 EUR	50 EUR
12						50 EUR	50 EUR
ogółem			4800 EUR				3700 EUR

Wiele pieniędzy można by było zaoszczędzić przez uzupełnienie smaru:

Cena liny wciągnikowej: **1 100 EUR**

Szacowana średnia żywoność: **4 lata**

Proponowane przedłużenie żywoności poprzez uzupełnienie smaru: **2 lata**

*Całkowite
oszczędności:
1100 EUR*

Kiedy należy uzupełniać smar na linach?

W zależności od czynników zewnętrznych takich jak klimat, działanie, zanieczyszczenia itp. lina musi być osmarowywana w regularnych odstępach czasowych. Stan liny oraz smarowania musi być kontrolowany. Zaleca się smarowanie liny przed rozpoczęciem długotrwałej pracy żurawia.

Ilość smaru

Ilość smaru zależy od konstrukcji liny oraz średnicy. Niemniej jednak zaleca się stosowanie mniejszej ilości smaru w krótszych odstępach czasowych.

Zalecenia ogólne:

$$\text{Ilość smaru [l]} = \frac{0,2 \text{ [l]} \cdot \text{długość liny [m]} \cdot \text{średnica liny [mm]}}{100 \text{ [m]} \cdot 10 \text{ [mm]}}$$

Czas wysychania

Należy wziąć pod uwagę możliwość wyparowania rozpuszczalnika, co zależy od temperatury otoczenia.

Jakie kryteria mają wpływ na wybór odpowiedniego środka?

Tolerancja i zgodność z:

- Oryginalnym środkiem konserwującym
- Tworzywem kółciernych

Specyfikacje:

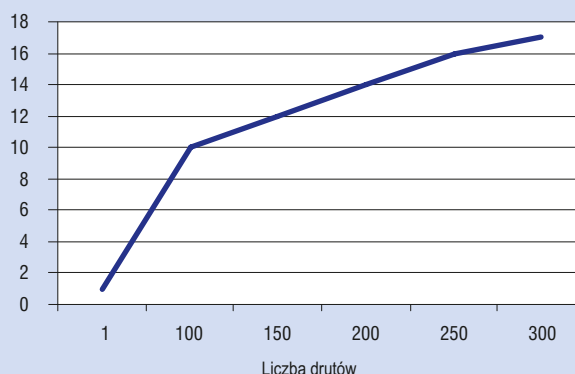
- Szybkość penetracji
- Stosowanie
- Temperatura zapłonu
- Lepkość

Czy uzupełnianie smaru pomaga zabezpieczyć przed korozją?

Na skutek dużej liczby drutów i splotek, powierzchnie lin stalowych są większe w porównaniu do pojedynczych prętów stalowych o tej samej średnicy. Większa powierzchnia przekroju metalicznego powoduje, iż liny są 15 razy bardziej podatne na korozję niż tworzywo jednorodne!

Kiedy smar pomiędzy splotkami zanika, woda może penetrować linę i pozostawać wewnątrz niej. Wiatr wysusza linę na zewnątrz, co powoduje, że z pozoru wydaje się być w dobrym stanie pomimo niewidocznej wewnętrznej korozji. Może to skutkować zerwaniem drutów wewnętrznych i potencjalnym zagrożeniem.

Współczynnik mnożenia powierzchni



Dlatego rekomendujemy:



Środki konserwujące PFEIFER do lin stalowych

Rodzaj	Rozmiar	Numer części
RL-S	12 x 600 ml spray	245066
RL-B	10 l wiadro	212406
RL-B	30 l wiadro	212405



Jeśli potrzebujesz więcej informacji, prosimy o kontakt:

PFEIFER
TECHNIKA LINOWA I DŹWIGOWA
SP. Z O.O.

UL. WROCŁAWSKA 68
55-330 KRĘPICE K/WROCŁAWIA
TELEFON +48-3980-843
TELEFAKS +48-3980-769
E-MAIL biuro@pfeifer.pl
INTERNET www.pfeifer.pl