

TPT INTERNATIONAL EQUIPMENT JSC

No.56, Lot N15D, X2A Resettlement Area, Yen So Ward, Hanoi, Vietnam

E m a i l : info@tptlube.com

Hotline: +84 972 027 986



TRIBOLOGY - PERFORMANCE - TRUST

Technical Date Sheet



TPT LITHIUM GREASE EP

Giới thiệu sản phẩm

Sản phẩm này là mỡ bôi trơn đa dụng lithium chịu cực áp đa dụng. Được pha chế từ dầu gốc khoáng tinh chế, chất làm đặc xà phòng lithium và hệ phụ gia tổng hợp gồm phụ gia chịu cực áp (EP), chống oxy hóa và chống gỉ..

Lĩnh vực ứng dụng

- Phù hợp bôi trơn đa dụng máy móc xây dựng, phương tiện vận tải, thiết bị khai khoáng, hệ thống băng tải, động cơ điện thông dụng, vòng bi máy bơm nước, bộ truyền bánh răng, các khớp bản lề khung gầm và các chi tiết ma sát chịu tải trung bình đến tải nặng
- Thích hợp làm việc trong các điều kiện khắc nghiệt như nhiệt độ môi trường, độ ẩm cao, nhiều bụi và tải va đập nhẹ...
- Nhiệt độ làm việc: -20°C đến 120°C.

Đặc tính & Lợi ích

- Khả năng chịu cực áp vượt trội: Sử dụng hệ phụ gia lưu huỳnh - phốt pho (S-P), giúp chịu tải nặng và tải va đập hiệu quả, giảm thiểu mài mòn bề mặt kim loại.
- Độ ổn định cơ học cao: Chống suy giảm độ đặc dưới tác động cắt liên tục, hạn chế rò rỉ và duy trì hiệu quả bôi trơn lâu dài.
- Khả năng kháng nước và chống gỉ vượt trội: Khó nhũ hóa trong môi trường ẩm ướt, bảo vệ hiệu quả các chi tiết kim loại khỏi gỉ sét và ăn mòn.
- Khả năng ứng dụng đa dạng: Hiệu quả kinh tế cao, khả năng chống oxy hóa ổn định, phù hợp cho các ứng dụng bôi trơn công nghiệp và ô tô thông dụng.

TESTING ITEMS	TYPICAL DATA			TESTING STANDARDS
NLGI grade	1	2	3	
Appearance	Brown	Brown	Brown	Visual
WorkedCone Penetration, 0.1mm	331	270	235	ASTM D217
Dropping Point, °C	190	190	190	ASTM D2265
Kinematic Viscosity @40°C,, mm²/s	102	102	102	ASTM D445
Cone Oil Separation (100°C, 24h) , %	4.8	3.65	2.25	ASTM D6184
Water Washout Loss (38°C, 1h) , %	5.5	4.2	3.1	ASTM D2266
Copper Corrosion (100°C, 24h)	1b Class	1b Class	1b Class	ASTM D130
Four-Ball Welding Load (PD/N)	2452	2452	2452	ASTM D2783

* Hướng dẫn sử dụng

- Không trộn lẫn với các loại mỡ bôi trơn khác để tránh làm hỏng cấu trúc và suy giảm tính năng của mỡ.
- Làm sạch hoàn toàn lượng mỡ cũ trước khi bôi hoặc bơm mỡ mới. Lượng mỡ nạp vào ổ lăn nên đạt 1/3–1/2 thể tích ổ bi.
- Các thông số nêu trên là giá trị điển hình được xác định trong điều kiện thử nghiệm và chỉ mang tính tham khảo.