



Trước đây Được biết As: **Shell Malleus RN**

Shell Gadus S3 Repair

- Chạy rà và sửa chữa
- Gốc Aluminium Complex

Mỡ bánh răng hở cao cấp chứa phụ gia rắn dành cho chạy rà và sửa chữa

Shell Gadus S3 Repair là mỡ cao cấp gốc Aluminium Complex bơm phun tốt dành cho chạy rà, mỡ có gốc bán tổng hợp kết hợp với phụ gia graphite siêu nhỏ.

Công thức hóa học đặc chế kiểm soát quá trình làm phẳng, giảm độ nhấp nhô trên các bề mặt bánh răng mới và các bánh răng đã bị thương tổn bề mặt tiếp xúc.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Các tính năng & lợi ích

Shell Gadus S3 Repair không chỉ làm giảm độ nhám bề mặt trong thời gian đầu bánh răng đi vào hoạt động mà còn nâng cao chất lượng bề mặt tiếp xúc của các răng sau nhiều năm sử dụng, với công năng “làm sạch” và sửa chữa cho phép hoạt động bền ổn dài lâu.

Sản phẩm còn có thể sử dụng trong trường hợp răng bị thương tổn nhẹ, giúp giảm vết gồ ghề trên các bề mặt mang tải và làm tăng diện tích tiếp xúc.

• Tính năng chạy rà vượt trội

Công thức pha trộn tiên tiến của Shell Gadus S3 Repair giúp làm phẳng bề mặt nhờ các phản ứng hóa học diễn ra trên các vùng chịu tải. Quá trình bào mòn có kiểm soát này giúp các răng khi ăn khớp đạt được tải trọng phân bố lớn nhất.

• Định kỳ sử dụng sửa chữa bánh răng

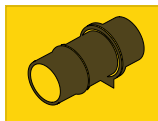
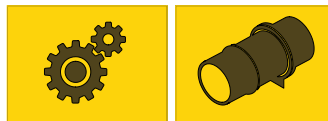
Kinh nghiệm bảo trì cho thấy có thể sử dụng một phuy 180 kg Gadus S3 Repair mỗi năm, hoặc sau mỗi 6000 giờ vận hành, để loại trừ các vết nứt và mòn rỗ li ti (không nhìn thấy bằng mắt thường) trước khi chúng kịp tăng kích thước và gây hậu quả nghiêm trọng.

- **Chấp thuận bởi các Nhà Sản Xuất Bánh Răng Hở hàng đầu**
Ferry Capitain, một trong những Nhà Sản Xuất bánh răng hở hàng đầu trên thế giới, khuyến nghị sử dụng sản phẩm Shell Gadus S3 Repair.

• Thân thiện môi trường

Shell Gadus S3 Repair không chứa nhựa đường và dung môi độc hại.

Các ứng dụng chính



- Sử dụng trong các ngành khai thác mỏ, xi măng, thép, nhà máy điện, các bánh răng hở trong máy nghiền, lò quay, máy sấy.
- Shell Gadus S3 Repair là sản phẩm pha chế sẵn, có thể dễ dàng sử dụng trong các hệ thống phun mỡ tự động thường gặp hoặc các thiết bị khí nén phun mỡ bằng tay.
- Lưu ý thận trọng tham vấn lượng mỡ phun phù hợp nhất. Phun lượng mỡ không đủ có thể gây hư hỏng răng.
- Chỉ sử dụng trong công nghiệp

Các tiêu chuẩn kỹ thuật, Chấp thuận & Khuyến nghị

Để có danh sách đầy đủ các chứng nhận và khuyến cáo của các nhà sản xuất thiết bị, vui lòng liên hệ với Bộ phận Hỗ trợ kỹ thuật của Shell.

Các tính chất vật lý điển hình

Tính chất	Phương pháp	Shell Gadus S3 Repair
NLGI		00
Màu sắc		Đen

Tính chất			Phương pháp	Shell Gadus S3 Repair
Chất làm đặc				Aluminium Complex
Kết cấu			Trực quan	Dính
Dầu gốc				Bán tổng hợp
Khối lượng riêng	@15.5°C	kg/m ³	Phương pháp Gardener	1
Độ nhớt động học	@40°C	mm ² /s	ISO 3104	520
Độ nhớt động học	@100°C	mm ² /s	ISO 3104	32
Độ xuyên kim, worked	@25°C	0.1mm	ASTM D217	400-430
Điểm nhỏ giọt		°C	IP 396	240
Ăn mòn đồng (3 hrs)	@100°C			1b
Chịu tải bốn bi hàn dính		N		8 000
Khả năng bơm ở nhiệt độ thấp (Lincoln Ventmeter)	@400 psi	°C		-30
Kiểm tra rỉ			ASTM D1743	Đạt

Các tính chất này đặc trưng cho sản phẩm hiện hành. Những sản phẩm trong tương lai của Shell có thể thay đổi chút ít cho phù hợp theo quy cách mới của Shell.

Sức khỏe, An toàn & Môi trường

• Sức khỏe và An toàn

Shell Gadus S3 Repair không gây bất cứ nguy hại nào đáng kể cho sức khỏe và an toàn khi sử dụng đúng theo khuyến cáo, tuân thủ các tiêu chuẩn vệ sinh công nghiệp và cá nhân.

Tránh tiếp xúc với da. Dùng găng tay không thấm đối với dầu mỡ đã qua sử dụng. Nếu tiếp xúc với da, rửa ngay lập tức bằng xà phòng và nước.

Để có thêm hướng dẫn về sức khỏe và an toàn, tham khảo thêm Bản dữ liệu an toàn sản phẩm Shell tương ứng từ <http://www.epc.shell.com/>

• Bảo vệ môi trường

Tập trung dầu đã qua sử dụng đến điểm thu gom quy định. Không thải ra cống rãnh, mặt đất hay nguồn nước.

Thông tin bổ sung

• Phạm vi nhiệt độ vận hành

Hệ thống phun tự động từ -15°C đến 100°C.

Màng dầu bôi trơn duy trì từ - 30°C lên đến 200°C.

• Tư vấn

Tham khảo Đại diện Shell về các ứng dụng không được đề cập tại đây.