



Синтетические масла на основе полиальфаолефинов (ПАО) для закрытых промышленных редукторов

Применение:

Закрытые редукторы,
подшипники
скольжения, сцепления

Спецификации:

Международные
спецификации

Производители

- Оптимальная защита закрытых промышленных редукторов от микропиттинга и подшипников от истирания, износа и образования задиров и царапин при высоких и низких температурах:
- параллельных валов цилиндрических передач с прямыми и червячными зубчатыми зацеплениями,
- тяжело нагруженных подшипников скольжения и сцеплений,
- главных понижающих передач лыжных подъемников и несущих канатов воздушной канатной дороги.

- DIN 51517 Part 3 group CLP
- NF-ISO 6743-6 категория CKD
- AGMA 9005 – EO 2
- CINCINNATI MILACRON
- DAVID BROWN
- AISI 224
- USINOR FT 161
- MÜLLER WEINGARTEN
- FLENDER

Преимущества:

- Превосходная защита механизмов (при высоких и низких температурах) от микропиттингового износа (класс GFT: высокий).
- Стойкость к действию высоких нагрузок благодаря сбалансированному пакету EP-присадок.
- Очень высокий естественный индекс вязкости (устойчивость вязкости против сдвига) и низкий коэффициент трения.
- Очень низкая температура застывания гарантирует функционирование механизмов при очень низких температурах.
- Эксплуатация при высоких температурах и увеличение срока службы масла в 2- 4 раза благодаря очень высокой стойкости масла к действию кислот.
- Нейтрально по отношению к уплотнителям и металлам, содержащим медные сплавы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Не совместимы с маслами на основе полигликоля.

Характеристики	Методы	Единицы	CARTER SH					
			150	220	320	460	680	1000
Плотность при 15 °C	ISO 3675	кг/м ³	856,5	859,7	861,7	863,3	864,9	869,5
Вязкость при 40 °C	ISO 3104	мм ² /с	147,9	220,1	313,8	454,7	676	997,8
Вязкость при 100 °C	ISO 3104	мм ² /с	19,4	26,2	34,6	46	64	85,6
Индекс вязкости	ISO 2909	-	150	152	155	160	165	169
Температура застывания	ISO 3016	°C	-48	-45	-42	-42	-33	-27
Температура вспышки в открытом тигеле	ISO 2592	°C	235	237	233	231	237	229
Определение противоизносных и противозадирных свойств FZG A/8. 3/90	DIN 51 354/2	испытание	>14	>14	>14	>14	>14	>14
Определение микропиттинга FZG	FVA 54 IIV	испытание	-	10+	10+	10+	10+	10+

Приведенные данные показаны как информация

