



# Shell Morlina S2 B

## Przemysłowy olej łożyskowy i obiegowy

- Zaawansowana ochrona
- Zastosowanie przemysłowe
- Doskonała separacja wody

Poprzednia nazwa: Shell Morlina

Shell Morlina S2 B to najwyższej jakości olej wykazujący doskonałą odporność na utlenianie oraz doskonałą separację wody, zaprojektowany do użycia w układach obiegowych jak również do smarowania łożysk w większości instalacji przemysłowych. Oleje z grupy Morlina S2 B można używać wszędzie tam, gdzie nie wymaga się stosowania olejów z dodatkami EP. Spełniają specyfikacje Firm Morgan Construction jak i Daniela jako oleje łożyskowe.

### Właściwości i korzyści

- wydłużone okresy między wymianami, dłuższa eksploatacja

Shell Morlina S2 B zawierają specjalny pakiet dodatków antykorozyjnych i antyutleniających co zapewnia doskonałe właściwości podczas pracy w wydłużonych interwałach wymiany.

- ochrona przeciwzuzyciowa oraz przeciwkorozyjna

Shell Morlina S2 B pomagają przedłużyć czas użytkowania łożysk oraz systemów obiegowych przez:

- ✓ Doskonałą separację wody – utrzymanie ciągłości filmu smarowego pomiędzy silnie obciążonymi częściami.
- ✓ Dobrą charakterystykę uwalniania bąbelków powietrza – minimalizuje zjawisko kawitacji co wydłuża żywotność pomp cyrkulacyjnych.
- ✓ Właściwości przeciwkorozyjne i antyutleniające – brak tworzenia się emulsji nawet w obecności wody.

- Zwiększenie efektywności pracy systemów

W skład produktu Shell Morlina S2 B wchodzi najwyższej jakości rafinowany olej bazowy przez co uzyskuje się dobrą separację wody i bąbelków powietrza, wynikiem jest wydajna i efektywna praca maszyn i urządzeń.

### Zastosowanie

- systemy obiegowe w maszynach
- łożyska walców (roll-neck bearing)
- systemy smarowania łożysk  
Odpowiednie do smarowania większości łożysk toczyńnych i ślizgowych stosowanych w przemyśle.
- Zamknięte systemy smarowania przekładni  
Nisko i średnio obciążone zamknięte przekładnie, gdzie nie są wymagane dodatki EP.

### Kompatybilność z uszczelnieniami i farbami

Shell Morlina S2 B jest kompatybilny z farbami i uszczelnieniami przewidzianymi do użycia z olejem mineralnym.

## Bezpieczeństwo pracy

Informacje dotyczące Bezpieczeństwa i Higieny użytkownika znajdują się w Karcie Charakterystyki.

## Ochrona środowiska

Nie wylewać zużytego oleju do ścieków, zbiorników wodnych, na ziemię. Usuwać zużyty olej z pomocą jednostek recyklingu.

## Porada

Aby uzyskać więcej informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem Shell.

## Specyfikacje i dopuszczenia

Shell Morlina S2 B spełnia poniższe wymagania:

- ✓ Morgan „Morgoil®” Lubricant Specification New Oil (Rev. 1.1)
- ✓ Daniela Standard Oil 6.124249F
- ✓ DIN 51517-1 – typ C
- ✓ DIN 51517-2 – typ CL

## Typowe Właściwości Fizyczne

Shell Morlina S2 B				
Klasa lepkości ISO 3448	32	46	68	100
Lepkość kinematyczna @ 40 [°C] [cSt] 100 [°C] [cSt] (IP 71/ASTM-D445)	32	46	68	100
	5.5	6.8	8.8	11.2
Gęstość przy 15 [°C] ISO 12185	875	879	883	881
Współczynnik lepkości ISO 2909	110	100	100	97
Temperatura zapłonu, COC [°C] ISO 2592	226	228	250	250
Temperatura płynięcia [°C] ISO 3016	-27	-24	-21	-18
Odporność na korozję (destyl. H <sub>2</sub> O) ASTM D665A	spełnia	spełnia	spełnia	spełnia
Test tworzenia emulsji, (minuty) ASTM D1401	5	5	5	10
Testy odporności na utlenianie (a) TOST, (godziny) ASTM D943 (b) RBOT, (minuty) ASTM 2272	1500+	1500+	1500+	1400+
	500+	500+	500+	400+
Test na pienienie, Sekw. II ml piany w 0/10 min.	5/0	5/0	5/0	10/0

<b>Shell Morlina S2 B</b>				
<b>Klasa lepkości</b> ISO 3448	<b>150</b>	<b>220</b>	<b>320</b>	<b>460</b>
<b>Lepkość kinematyczna</b> @ 40 [°C] [cSt] 100 [°C] [cSt] (IP 71/ASTM-D445)	150 15	220 18.3	320 25	460 30
<b>Gęstość przy 15 [°C]</b> ISO 12185	887	891	897	904
<b>Współczynnik lepkości</b> ISO 2909	95	92	96	94
<b>Temperatura zapłonu, COC [°C]</b> ISO 2592	262	280	282	300
<b>Temperatura płynięcia [°C]</b> ISO 3016	-15	-15	-12	-9
<b>Odporność na korozję (destyl. H<sub>2</sub>O)</b> ASTM D665A	spełnia	spełnia	spełnia	spełnia
<b>Test tworzenia emulsji, (minuty)</b> ASTM D1401	10	10	15	20
<b>Testy odporności na utlenianie</b> <b>(a) TOST, (godziny)</b> ASTM D943 <b>(b) RBOT, (minuty)</b> ASTM 2272	1300+ 400+	1300+ 400+	1100+ 400+	1100+ 400+
<b>Test na pienienie, Sekw. II</b> ml piany w 0/10 min.	10/0	10/0	20/0	20/0

Powyższa charakterystyka jest typowa dla obecnej produkcji. Przyszłe partie produkcyjne będą spełniać specyfikacje produktowe Shell, niemniej mogą wystąpić pewne odchylenia od w/w wartości średnich.