



## TRANSOL 100

JAKOŚĆ: ISO 12925-1 CKC  
LEPKOŚĆ: ISO VG: 100

### CHARAKTERYSTYKA:

Oleje do przekładni przemysłowych Transol® 100 otrzymywane są z selektywnie rafinowanych olejów mineralnych, zawierają bezołowiowe dodatki poprawiające własności smarne (typu siarka-fosfor) oraz pakiet dodatków o działaniu przeciwkorozyjnym, podwyższającym odporność na utlenianie, przeciwpiennym, demulgującym.

Charakteryzują się:

- chronią poszczególne części przekładni, tj. koła zębate, łożyska toczne i ślizgowe, przed nadmiernym zużyciem mechanicznym w trakcie eksploatacji,
- zabezpieczają przed korozją elementy konstrukcyjne przekładni wykonane ze stali i metali nieżelaznych przed chemicznym oddziaływaniem aktywnych składników oleju oraz produktów jego utleniania,
- dzięki wysokiej stabilności termooksydacyjnej umożliwiają długotrwałą pracę w podwyższonych temperaturach bez utraty swoich właściwości,
- zastosowane dodatki przeciwpienne oraz demulgujące przeciwdziałają obniżeniu własności smarnych oleju wskutek tworzenia się trwałej piany oraz emulsji olejowo-wodnej.

### ZASTOSOWANIE:

Oleje Transol® 100 przeznaczone są do smarowania średnioobciążonych mechanicznych przekładni urządzeń przemysłowych, przenoszących często obciążenia uderzeniowe, np. urządzeń walcowniczych w hutnictwie, maszyn budowlanych, maszyn pracujących w cementowniach, podnośnikach i urządzeniach przeładunkowych w przemyśle okrętowym, w obrabiarkach, w przekładniach turbin parowych i gazowych, w maszynach stosowanych w przemyśle papierniczym oraz w innych urządzeniach, w temperaturach do 100 °C, wymagających użycia olejów o zwiększonej wytrzymałości warstwy smarnej na obciążenie (oleje zawierają dodatki EP - Extreme Pressure), dobrej stabilności termooksydacyjnej przy zastosowaniu w wyższych temperaturach i dobrych właściwościach przeciwkorozyjnych (względem żelaza i metali nieżelaznych) oraz demulgujących.

Oleje Transol® 100 mogą być stosowane w przypadkach, gdy przekładnie narażone są na agresywne działanie środowiska (para wodna, gazy korozyjne), jak również gdy urządzenia narażone są na zmienne temperatury otoczenia (dźwigi, wciągarki, itp.).

### NORMY, APROBATY, SPECYFIKACJE:

DIN 51517 cz. 3,  
US Steel 224,  
AGMA/ANSI 9005-E02  
ISO 12925-1 CKC



Parametry	Jedn.	Wartości typowe
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C	mm <sup>2</sup> /s	102
Wskaźnik lepkości	-	96
Temperatura płynięcia	°C	-26
Temperatura zapłonu	°C	235
Własności smarne · wskaźnik zużycia pod obciążeniem · obciążenie zespawania	daN kG	45 250
Zdolność do przenoszenia obciążeń na stanowisku FZG, stopień obciążenia niszczącego, nie niższy niż	-	11

Uwaga: Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu.

