



TRANSOL CLP 100

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

CHARAKTERYSTYKA:

Oleje do przekładni przemysłowych Transol ® CLP 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, deemulgującym.

- chronią poszczególne części przekładni, tj. koła zębate, łożyska toczne i ślizgowe, przed nadmiernym zużyciem mechanicznym w trakcie normalnej eksploatacji, jak i w przypadku wystąpienia obciążeń udarowych,
- 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 deemulgujące przeciwdziałają obniżeniu własności smarnych oleju wskutek tworzenia się trwałej piany oraz emulsji olejowo-wodnej.

ZASTOSOWANIE:

Oleje Transol ® CLP 100 przeznaczone są do smarowania wysokoobciążonych 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 120 °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 deemulgujących. Oleje Transol ® CLP 100 mogą być stosowane w przypadkach, gdy przekładnie narażone są na agresywne działanie środowiska (para wodna, gazy korozyjne), jak również zmienne temperatury otoczenia (dźwigi, wciągarki, itp.).

NORMY, APROBATY, SPECYFIKACJE:

Aprobata:

Schuller - Muller Weingarten - DT 55 055

Dopuszczenia:

FLSmidth MAAG Gear GEARS60752

Spełnia wymagania:

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

PARAMETRY FIZYKOCHEMICZNE:



Parametry	Jedn.	Wartości typowe
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C	mm ² /s	103
Wskaźnik lepkości	-	98
Temperatura płynięcia	°C	-28
Temperatura zapłonu	°C	233
Działanie korodujące w płytce miedzianej, 3h/100°C, stopień korozji	wzorce	1b
Własności smarne - wskaźnik zużycia pod obciążeniem - obciążenie zespawania	daN kG	46 250
Zdolność do przenoszenia obciążeń na stanowisku FZG, stopień obciążenia niszczonego, nie niższy niż	-	12

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

