



TRANSOL CLP 680

JAKOŚĆ: ISO 12925-1 CKC
LEPKOŚĆ: ISO VG: 680

CHARAKTERYSTYKA:

Oleje do przekładni przemysłowych Transol® CLP 680 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 680 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 680 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:

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	695
Wskaźnik lepkości	-	95



Temperatura płynięcia	°C	-16
Temperatura zapłonu	°C	250
Działanie korodujące w płytce miedzianej, 3h/100°C, stopień korozji	wzorce	1b
Własności smarne - wskaźnik zużycia pod obciążeniem - obciążenie zespawania	daN kG	48 315
Zdolność do przenoszenia obciążeń na stanowisku FZG, stopień obciążenia niszczącego, nie niższy niż	-	12

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

