

TRANSOL SP 460

JAKOŚĆ: ISO 12925-1 CKC/CKD
LEPKOŚĆ: ISO VG: 460

CHARAKTERYSTYKA:

Oleje do przekładni przemysłowych Transol ® SP 460 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.

Charakteryzują się:

- 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 ® SP 460 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 o 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 ® SP 460 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:
PN-90/C-96056,
DIN 51517 cz. 3,
US Steel 224,



AGMA/ANSI 9005-E02
ISO 12925-1 CKC/CKD

PARAMETRY FIZYKOCHEMICZNE:

| Parametry | Jedn. | Wartości typowe |
|---|--------------------|-----------------|
| Lepkość kinematyczna w 100 °C | mm ² /s | 35,1 |
| Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C | mm ² /s | 446 |
| Wskaźnik lepkości | - | 95 |
| Temperatura płynięcia | °C | -18 |
| Temperatura zapłonu | °C | 245 |
| Działanie korodujące w płytce miedzianej, 3h/120°C, stopień korozji | wzorce | 1b |
| Odporność na emulgowanie, czas rozwarstwienia się emulsji olej-woda | min | 27 |
| Właściwości smarne · wskaźnik zużycia pod obciążeniem (I _n) · obciążenie zespawania (P _z) | daN kG | 47 315 |
| 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.

