

GLIDEWAY 68

Olej do prowadnic

Opis produktu

GLIDEWAY 68 to olej do prowadnic o doskonałych właściwościach demulgujących z naszej serii skutecznych środków do smarowania prowadnic. Produkt ten wytwarza się na bazie wysoko rafinowanego oleju mineralnego oraz starannie dobranych dodatków, zwiększających smarowność.

Obszar stosowania

GLIDEWAY 68 zaleca się stosować w maszynach, w których części poruszają się po prowadnicach. Oleju tego można używać również do smarowania obiegowego łożysk i przekładni.

Cechy charakterystyczne i zalety

GLIDEWAY 68 zawiera jasne, głęboko rafinowane parafinowe oleje bazowe oraz starannie dobrane dodatki, zapewniające przede wszystkim najlepsze możliwe właściwości demulgujące. Ponadto ten środek smarny zapobiega występowaniu drgań ciernych, charakteryzuje się dużą termostabilnością i nadzwyczajną lepkością, przyczynia się do zmniejszenia zużycia i chroni przed korozją. Jedną z najważniejszych właściwości oleju do prowadnic jest skuteczne oddzielanie od wodnych cieczy chłodząco-smarujących. GLIDEWAY 68 ma doskonałe właściwości demulgujące. Smarowanie obrabiarek musi przyczyniać się do zmniejszenia tarcia oraz umożliwiać płynny ruch w celu zapewnienia uzyskiwania gładkich powierzchni obrabianych materiałów. Przy niewielkich prędkościach i dużych obciążeniach występują drgania cierne.

Próby i zatwierdzenia

Specyfikacje: Cincinnati Milacron spec. P-47, DIN 51502 CGLP 68

Postępowanie ze środkami oraz ich przechowywanie

Unikaj kontaktu ze skórą. W przypadku kontaktu ze skórą dokładnie przemyj ją wodą mydlaną. Przechowywać produkt w zamkniętych pomieszczeniach, w temperaturze z zakresu od 5°C do 30°C. Usuwaj zużyty olej w punkcie recyklingu lub równoważnym. Karty charakterystyki są dostępne na stronie www.statoillubricants.com i dostarczane na żądanie.

Dane charakterystyczne

Charakterystyka	Wartość	Jednostki	Metoda
Barwa	jasnobrązowy	-	Wzrokowy
Korodowanie miedzi (3 h w temperaturze 100°C)	1B	Klasa	ISO 2160
Gęstość w temperaturze 15°C	882	kg/m ³	ISO 12185
Temperatura zapłonu zmierzona metodą otwartego naczynia (COC)	222	°C	ISO 2592
temperatura krzepnięcia	-15	°C	ISO 3016
Lepkość w temperaturze 40°C	72.0	mm ² / s	ISO 3104
Lepkość w temperaturze 100°C	9.4	mm ² / s	ISO 3104
Wskaźnik lepkości	110	-	ISO 2909