

Gleitbahnöle

Für die Schmierung von Gleitbahnen und Führungen von Werkzeugmaschinen. Spezielle Zusätze verbessern die Haftfähigkeit und gewährleisten den Verschleisschutz. Sie verfügen über ein optimales Korrosionsschutzvermögen, sehr gute Oxydationsstabilität und EP-Eigenschaften. Verhindern den Stick-Slip-Effekt.

Eigenschaften

- Ausgezeichneter Schutz gegen Verschleiss, Rost und Korrosion.
- Gute Haftvermögen.
- Das optimale Demulgiervermögen gewährleistet die schnelle Abscheidung des Wassers, wo eine Vermischung mit wassergemischten Kühlschmierstoffen auftreten kann.
- Keine klebrige Rückständebildung auf Schlitten und Führungsbahnen.
- Der Stick-Slip-Effekt (Rückgleiten) wird verhindert.
- Ermöglicht eine exakte Positionierung der Werkzeuge, auch bei niedrigen Bearbeitungsgeschwindigkeiten und bei hohen Drücken.

Einsatz

Dieses Gleitbahnöle-Sortiment ist für alle Kombinationen der Gleitbahnen und Schlitten geeignet. Einsetzbar zur Schmierung von Werkzeugmaschinen mit horizontalen oder vertikalen Schlitten, von Linearführungen und von Getrieben und Lagern in Werkzeugmaschinen. Geeignet auch wo eine Vermischung mit wassergemischten Kühlschmierstoffen nicht vermieden werden kann.

Spezifikationen

DIN 51502 CGLP	CINCINNATI MILACRON P-53 (ISO 32)
DIN 51517 TEIL 3	CINCINNATI MILACRON P-47 (ISO 68)
	CINCINNATI MILACRON P-50 (ISO 220)

Typische Kennwerte		Prüfmethode	ISO 32	ISO 46	ISO 68	ISO 220	ISO 320
Dichte bei 15°C	g/cm ³	ASTM D 1298	0.873	0.877	0,883	0.900	0.902
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	ASTM D 445	31	46	68	220	320
Viskosität bei 100°C	mm ² /s	ASTM D 445	5.3	6.7	8,8	18.9	24.0
Viskositätsindex		ASTM D 2270	103	100	100	96	95
Flammpunkt C.O.C.	°C	ASTM D 92	210	212	220	240	252
Pour point	°C	ASTM D 97	-30	-27	-27	-18	-15
FZG Schadenkraftstufe (A/8,3/90)		DIN 51354 T.2	>12	>12	>12	>12	>12

Bemerkungen

ADR / SDR : Kein Gefahrgut

VeVA-Code : 13 02 08