

TEXWAX

Qualität hat einen Namen!

Datenblatt: Industriegetriebeöl
ISO 68/ 100/ 150/ 220/ 320/ 460

VOLLSYNTHETISCHE EP-INDUSTRIEGETRIEBEÖLE

Vollsynthetische Hochdruck-Industriegetriebeöle auf Basis von Poly-Alpha-Olefinen und speziellen EP-Zusätzen, die diesen Produkten extrem hohes Leistungsvermögen verleihen.

Diese Schmierstoffe zeichnen sich aus durch überlegene Oxydationsbeständigkeit und thermische Stabilität, exzellentes Kältefließverhalten sowie hervorragenden Schutz vor Verschleiss und Graufleckenbildung.

Der hohe natürliche Viskositätsindex sichert die absolute Scherstabilität und ein extrem günstiges Viskositäts-Temperaturverhalten.

Eigenschaften

- Schwermetallfrei.
- Enorm gute thermische Stabilität und Alterungsbeständigkeit.
- Hervorragender Schutz gegen Verschleiss und Graufleckenbildung.
- Hochwirksamer Rost- und Korrosionsschutz.
- Im Vergleich mit Mineralölen deutlich niedriger Reibungskoeffizient. Das günstige Reibverhalten erhöht den Getriebewirkungsgrad, senkt die Betriebstemperaturen und bewirkt geringe Energieverluste.
- Verschleissfreies Anfahren bei niedrigen Temperaturen und sichere Schmierung bei hohen Betriebstemperaturen.
- Hoher natürlicher Viskositätsindex, absolut scherstabil.
- Deutlich verlängerte Ölwechselintervalle.
- Verlängerte Maschinenlebensdauer.
- Verträglich mit handelsüblichen Dichtungen.
- Mit Mineralölen mischbar.

Einsatz

Diese Schmierstoffe werden für thermisch und mechanisch hochbelastete Industriegetriebe und Lagersysteme empfohlen. Sie eignen sich hervorragend für die Schmierung von hochbelasteten Industriegetrieben wie z.B. Stirn-, Kegel- und Schneckengetriebe sowie für die Gleit- und Wälzlager, unter extremen Belastungen.

Sie werden besonders empfohlen bei hohen oder stark schwankenden Betriebstemperaturen sowie bei Gefahr von Graufleckenbildung.

Spezifikationen

Schmieröle CLP, DIN 51517 Teil 3

ISO-L-CKD

FLENDER

U.S. Steel 224

AGMA 9005-D95

DAVID BROWN S1.53.106

CINCINNATI MILACRON

TEXWAX

Qualität hat einen Namen!

Datenblatt: Industriegetriebeöl
ISO 68/ 100/ 150/ 220/ 320/ 460

| Typische Kennwerte | | | ISO 68 | ISO 100 | ISO 150 | ISO 220 |
|----------------------|--------------------|---------------|--------|---------|---------|---------|
| | | Prüfmethode | | | | |
| Dichte bei 15°C | g/cm ³ | ASTM D 1298 | 0,840 | 0,843 | 0,847 | 0,850 |
| Viskosität bei 40°C | mm ² /s | ASTM D 445 | 68 | 100 | 150 | 220 |
| Viskosität bei 100°C | mm ² /s | ASTM D 445 | 10.6 | 14.5 | 19.5 | 25.5 |
| Viskositätsindex | | ASTM D 2270 | 145 | 145 | 145 | 145 |
| Flammpunkt C.O.C. | °C | ASTM D 92 | 230 | 230 | 236 | 240 |
| Pour point | °C | ASTM D 97 | -48 | -45 | -45 | -42 |
| FZG-Test A/8,3/90 | | CEC-L-07-A-85 | >12 | >12 | >12 | >12 |
| Schadenkraftstufe | | DIN 51354 | | | | |
| Vierkugel-Apparat | | | | | | |
| Schweisskraft | N | ASTM D 2783 | 2500 | 2500 | 2500 | 2500 |

| Typische Kennwerte | | | ISO 320 | ISO 460 |
|----------------------|--------------------|---------------|---------|---------|
| | | Prüfmethode | | |
| Dichte bei 15°C | g/cm ³ | ASTM D 1298 | 0,852 | 0,853 |
| Viskosität bei 40°C | mm ² /s | ASTM D 445 | 320 | 460 |
| Viskosität bei 100°C | mm ² /s | ASTM D 445 | 33.0 | 43.6 |
| Viskositätsindex | | ASTM D 2270 | 145 | 145 |
| Flammpunkt C.O.C. | °C | ASTM D 92 | 240 | 240 |
| Pour point, | °C | ASTM D 97 | -39 | -39 |
| FZG - Test A/8,3/90 | | CEC-L-07-A-85 | >12 | >12 |
| Schadenskraftstufe | | DIN 51354 | | |
| Vierkugel-Apparat | | | | |
| Schweisskraft | N | ASTM D 2783 | 2600 | 2700 |

Bemerkungen

ADR / SDR : Kein Gefahrgut

VeVA-Code : 13 02 08