

DESCRIPCIÓN

La gama de aceites hidráulicos está diseñada para el uso en sistemas hidráulicos en equipos industriales que operan bajo cargas medias y altas, y que requieren el uso de lubricantes que ofrecen una mejora en capacidad de bombeo y nivel de desempeño. Producido a partir de aceites minerales de alta pureza y aditivos progresivos, los aceites cuentan con una Pureza de Clase no menor a 12 (GOST 17216). La mejora en la capacidad de bombeo permite utilizar filtros 4-6 micras.

BENEFICIOS

- Propiedades avanzadas de anti-corrosión, desemulsificante y antiespumante.
- Alta resistencia al desgaste que prolonga la vida útil del equipo.
- Excelentes características de viscosidad-temperatura que aseguran una viscosidad estable en un amplio rango de temperaturas.
- Alta estabilidad térmica y de oxidación que extiende los intervalos de cambio de aceite

ESPECIFICACIONES Y APROBACIONES

Cumple con DIN 51524 Parte 2.

PROPIEDADES TÍPICAS

Grado ISO	32	46	68	100
Viscosidad, cSt @ 40°C	32	46	68	100
Índice de Viscosidad	90	90	90	90
Punto de inflamabilidad COC, °C	210	220	225	230
Punto de fluidez, °C	-18	-15	-15	-15
Índice de Acidez, mg KOH/g	0,6	0,6	0,6	0,6
Cenizas sulfatadas, %	0,15	0,15	0,15	0,15
Densidad @ 20°C, g/cm ³	0,877	0,881	0,885	0,893