

RECOTOL® CLP 68 pao – 1000 pao

Vollsynthetische Getriebeöle

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

DIN 51 502 / CLP HC

DIN 51 517 Teil 3

ISO-L-CKD

FLENDER

U.S. Steel 224

AGMA 9005-E02, 9005-D95

DAVID BROWN S1.53.101

CINCINNATI MILACRON

RECOTOL® CLP 68 pao – 1000 pao

Typische Kennwerte		Prüfmethode	ISO 68	ISO 100	ISO 150	ISO 220
Dichte bei 15°C	g/cm ³	ASTM D 1298	0,835	0,837	0,838	0,841
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 Schadenkraftstufe		CEC-L-07-A-85 DIN 51354	>12	>12	>12	>12
Vierkugel-Apparat Schweisskraft	N	ASTM D 2783	2500	2500	2500	2500

Typische Kennwerte		Prüfmethode	ISO 320	ISO 460	ISO 680	ISO 1000
Dichte bei 15°C	g/cm ³	ASTM D 1298	0,849	0,852	0.853	0.853
Viskosität bei 40°C	mm ² /s	ASTM D 445	320	460	680	1000
Viskosität bei 100°C	mm ² /s	ASTM D 445	33.0	43.6	64	85
Viskositätsindex		ASTM D 2270	145	145	165	165
Flammpunkt C.O.C.	°C	ASTM D 92	240	240	240	240
Pour point,	°C	ASTM D 97	-39	-39	-39	-39
FZG - Test A/8,3/90 Schadenskraftstufe		CEC-L-07-A-85 DIN 51354	>12	>12	>12	>12
Vierkugel-Apparat Schweisskraft	N	ASTM D 2783	2600	2700	2700	2700

Bemerkungen

ADR / SDR : Kein Gefahrgut

VeVA-Code : 13 02 08