

RECOTOL[®] CLP 68 pao – 1000 pao

Huiles engrenages industrielles EP entièrement synthétiques

Huiles engrenages industrielles EP 100% synthétiques, à base de PAO (polyalphaoléfinés) et d'additifs spéciaux EP (Extrême Pression), qui confèrent à ces produits une capacité de charge extrêmement élevée.

Ces lubrifiants se distinguent par leurs propriétés exceptionnelles de résistance à l'oxydation et de stabilité thermique, par un excellent comportement d'écoulement à froid ainsi que par une protection extraordinaire contre l'usure et le micro-Pitin.

L'indice de viscosité naturellement élevé assure une absolue stabilité au cisaillement et un rapport viscosité-température extrêmement favorable.

Caractéristiques

- Absence de métaux lourds.
- Extrêmement bonne stabilité thermique et résistance au vieillissement.
- Protection exceptionnelle contre l'usure et le micro-pitting.
- Protection très efficace contre la rouille et la corrosion.
- En comparaison avec les huiles minérales, le coefficient de frottement est remarquablement inférieur, ce qui augmente le rendement des engrenages, baisse les températures d'exercice et conduit à des pertes énergétiques réduites.
- Démarrage sans usure lors de basses températures et lubrification sûre aux températures élevées.
- Indice de viscosité naturellement élevé, absolument stable au cisaillement.
- Intervalles de vidange sensiblement prolongés.
- Prolongent la durée de vie des machines.
- Compatibles avec les joints conventionnels.
- Miscibles avec autres lubrifiants à base minérale.

Utilisation

Ces huiles lubrifiantes sont recommandées pour les engrenages industriels et les paliers soumis à une très forte sollicitation thermique et mécanique.

Particulièrement indiquées pour la lubrification d'engrenages industriels très sollicités, comme les engrenages frontaux, coniques et hélicoïdales, ainsi que les paliers de glissement et de rotation.

Spécialement recommandées lors de températures de service élevées ou très variables, ainsi qu'en cas de danger de micro-pitting.

Spécifications

DIN 51 502 / CLP HC

DIN 51 517-3

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

Caractéristiques moyennes		Méthode	ISO 68	ISO 100	ISO 150	ISO 220
Poids spécifique à 15°C	g/cm ³	ASTM D 1298	0,835	0,837	0,838	0,841
Viscosité à 40°C	mm ² /s	ASTM D 445	68	100	150	220
Viscosité à 100°C	mm ² /s	ASTM D 445	10.6	14.5	19.5	25.5
Indice de viscosité		ASTM D 2270	145	145	145	145
Point d'éclair C.O.C.	°C	ASTM D 92	230	230	236	240
Point d'écoulement	°C	ASTM D 97	-48	-45	-45	-42
FZG Test A/8,3/90 Capacité de charge		CEC-L-07-A-85 DIN 51354	>12	>12	>12	>12
4 Billes Charge de soudure	N	ASTM D 2783	2500	2500	2500	2500

Caractéristiques moyennes		Méthode	ISO 320	ISO 460	ISO 680	ISO 1000
Poids spécifique à 15°C	g/cm ³	ASTM D 1298	0,849	0,852	0.853	0.853
Viscosité à 40°C	mm ² /s	ASTM D 445	320	460	680	1000
Viscosité à 100°C	mm ² /s	ASTM D 445	33.0	43.6	64	85
Indice de viscosité		ASTM D 2270	145	145	165	165
Point d'éclair C.O.C.	°C	ASTM D 92	240	240	240	240
Point d'écoulement	°C	ASTM D 97	-39	-39	-39	-39
FZG Test A/8,3/90 Capacité de charge		CEC-L-07-A-85 DIN 51354	>12	>12	>12	>12
4 Billes Charge de soudure	N	ASTM D 2783	2600	2700	2700	2700

Autres informations

ADR / SDR : Non dangereuses

Code OMD: 13 02 08