

Gli oli Molub Alloy Gear oils trovano impiego in tutti i tipi di riduttori o moltiplicatori. Essi comprendono otto gradi di viscosita' ISO ed AGMA e sono in conformita' con le normalizzazioni API GL 4 Service Classification. I lubrificanti metallici solidi impiegati sono trattati per accrescerne la naturale affinita' verso le superfici metalliche e sono in sospensione stabile in questi oli per assicurarne la massima protezione antiusura durante l'intera vita operativa

DESCRIZIONE

Gli oli Molub Alloy sono prodotti partendo da componenti della migliore qualita' accuratamente selezionati per la loro compatibilita' con i solidi lubrificanti Molub Alloy ed in base allo specifico impiego

Le caratteristiche antiruggine ed antiossidanti sono massimizzate per fornire una effettiva protezione dalla ruggine e ottenere oli di lunga durata

Un alto indice di viscosita' (VI) permette a questi lubrificanti di sopportare ampie variazioni di temperatura

La formazione di schiuma viene impedita con esclusive tecniche di formulazione e l'uso di inibitori particolari

Additivi EP conferiscono una elevata capacita' di sopportazione dei carichi

Gamma di viscosita' degli oli Molub Alloy Gear Oils:

da ISO VG 68 a ISO 680

Da AGMA 2 EP A AGMA 8 A EP

Da SAE 80W a SAE 250 W

APPLICAZIONI

Gli oli per ingranaggi Molub Alloy sono raccomandati per ingranaggi cilindrici a denti dritti, elicoidali, Chevron e per ingranaggi conici a denti dritti o spirodali. Essi trovano impiego specialmente per applicazioni gravose e nel caso di carichi intermittenti in cui siano necessarie caratteristiche di resistenza ad estreme pressioni (EP).

L'impiego degli oli Molub Alloy Gear Oils puo' avvenire tramite oliatore a mano, in coppe con lubrificazione a sbattimento, lubrificazione a nebbia d'olio oppure attraverso distributori automatici e sistemi di lubrificazione o di circolazione centralizzati.

VANTAGGI

- La riduzione dell'attrito, maggiormente evidenziata in situazioni di lubrificazione a strato limite, e' attribuibile soprattutto alla presenza dei solidi lubrificanti miscelati. Il beneficio che ne deriva e' piu' consistente laddove si verificano situazioni di frequenti riavviamenti, basse velocita' e carichi elevati ed imprevisti
- Un effettivo aumento della vita utile dell'accoppiamento e del lubrificante e' reso possibile dalla costituzione di uno strato protettivo di solidi Molub Alloy. Questo aumenta l'area che sopporta il carico andando a ridurre i carichi specifici, la temperatura di esercizio e l'usura
- Effettivi risparmi energetici sono conseguibili attraverso la riduzione della potenza di spunto richiesta nella fase di avviamenti a freddo

Product Information

- Le perdite dalle tenute vengono considerevolmente ridotte. Vengono usati oli base compatibili con tutte le guarnizioni per evitare fenomeni di intaccamento e corrosione delle parti in gomma. I solidi Molub Alloy
- Il risparmio globale che deriva dai succitati vantaggi si concretizza in minor manutenzione, diminuzione dei tempi morti, funzionamento piu' scorrevole ed efficiente accompagnato da una maggior vita delle parti e da cicli di lubrificazione piu' estesi.

NOTE

Gli oli Gear Oils non si possono impiegare in presenza di filtri a farina fossile od altri assorbenti e mezzi di filtrazione a superficie attiva o con maglie inferiori a 25 microns.

Gli oli Molub Alloy G.O., superano i parametri minimi richiesti per la classificazione degli oli per riduttori CLP, in accordo con le normative DIN 51517, T.3.

MOLUB ALLOY GEAR OILS	80W	814	90	690	140	170W
Viscosita' ISO DIN 51519	100	150	220	320	460	680
Viscosita' SAE DIN 51512	80W	85W	90	N/A	140	140
Numero AGMA	3EP	4EP	5EP	6EP	7EP	8EP
Peso specifico DIN 51757 15°C g/ml	0,9	0,9	0,9	0,9	0,91	0,92
Viscosita' DIN 51366 40°C mmq\s (cSt)	100	150	220	320	460	680
Viscosita' DIN 51366 100°C mmq\s (cSt)	11,4	14,2	17,8	25	29,7	40
Indici di Viscosita' ISO 2909	94	99	88	100	95	97
Punto di infiammabilita' ISO 2592 °C	216	238	238	238	238	254
Punto di scorrimento ISO 3016 °C	-33	-23	-18	-15	-15	-12
Prova antiruggine DIN 51585 a						
Metodo A (Acqua distillata) - Class.	0	0	0	0	0	0
Metodo B (Acqua di Mare Sintetica) class	0	0	0	0	0	0
Prova FZG DIN 51354 (A\8,3\90) stadio	12+	12+	12+	12+	12+	12+
Prova delle 4 sfere DIN 51350-02						
Carico di saldatura N	3.400	3.800	4.600	4.600	5.000	3.000
Prova delle 4 sfere (DIN 51350-03)						
Diametro impronta mm	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4

STOCCAGGIO

Le prestazioni del prodotto sono garantite con stoccaggio tra -5/+40 °C. Evitare il contatto con l'acqua. Si consiglia di utilizzare il prodotto entro un anno dalla data di acquisto.

Le indicazioni e notizie tecniche riportate, derivanti da prove severe di laboratorio o da applicazioni attendibili, come pure ogni altra informazione verbale o scritta, fornita anche su richiesta dell'utente, hanno carattere puramente informativo. Per esse la Società non chiede né riceve corrispettivo e non impegnano in alcun modo la responsabilità della Società circa l'idoneità dei prodotti alle specifiche applicazioni cui l'utente intende destinarli. Le caratteristiche tipiche riportate rappresentano valori medi indicativi, che non costituiscono specifica.

Castrol Industrial Castrol Italiana SpA

UFFICI di MILANO: Via Aosta, 4a - 20155 Milano - Tel. 02/33625.1 - Fax 02/311306

UFFICI e STABILIMENTO di MAPPANO: Via Palazzetto, 9 - 10070 Borgaro Torinese (TO) Tel. 011/2225.311 - FAX 11/2225.338

