

# **INDUSTRIE-GETRIEBEÖLE Vollsynth (PAO)**

## **ISO VG 68 – 460**

### **DIN 51517 Teil 3**

#### **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**

---

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

# INDUSTRIE-GETRIEBEÖLE Vollsynth (PAO)

## ISO VG 68 – 460

### DIN 51517 Teil 3

Typische Kennwerte			A490	A491	A492
Prüfmethode			ISO 68	ISO 100	ISO 150
Dichte bei 15°C	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 1298	0,840	0,843	0,847
Viskosität bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	68	100	150
Viskosität bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	10.6	14.5	19.5
Viskositätsindex		ASTM D 2270	145	145	145
Flammpunkt C.O.C.	°C	ASTM D 92	230	230	236
Pour point	°C	ASTM D 97	-48	-45	-45
FZG-Test A/8,3/90		CEC-L-07-A-85			
Schadenkraftstufe		DIN 51354	>12	>12	>12
Vierkugel-Apparat					
Schweisskraft	N	ASTM D 2783	2500	2500	2500

Typische Kennwerte			A493	A494	A495
Prüfmethode			ISO 220	ISO 320	ISO 460
Dichte bei 15°C	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 1298	0,850	0,852	0,853
Viskosität bei 40°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	220	320	460
Viskosität bei 100°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	25.5	33.0	43.6
Viskositätsindex		ASTM D 2270	145	145	145
Flammpunkt C.O.C.	°C	ASTM D 92	240	240	240
Pour point,	°C	ASTM D 97	-42	-39	-39
FZG - Test A/8,3/90		CEC-L-07-A-85			
Schadenskraftstufe		DIN 51354	>12	>12	>12
Vierkugel-Apparat					
Schweisskraft	N	ASTM D 2783	2500	2600	2700

#### Bemerkungen

ADR / SDR: Kein Gefahrgut

VeVA-Code: 13 02 08