

ROLF REDUCTOR S9 GS

РЕДУКТОРНОЕ МАСЛО



Серия полностью синтетических промышленных редукторных масел премиум класса на основе полиальфаолефинов (ПАО). Продукты серии созданы для обеспечения отличного смазывания в тяжелых условиях эксплуатации, защиты от износа и коррозии. Обладают высокой степенью защиты шестерён от микропиттинга и задиров, обеспечивают увеличенный срок службы, снижение затрат на простои и техническое обслуживание. Высокий природный индекс вязкости используемых синтетических базовых масел и отличная низкотемпературная текучесть облегчают пуски оборудования при отрицательных температурах. Превосходная термическая и окислительная стабильность делает возможным работу масел при повышенных температурах продолжительное время. Продукты серии обладают значительным потенциалом для увеличения межсервисных интервалов. Масла совместимы с эластомерами и металлами используемыми в современных промышленных редукторах.

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуются для применения в закрытых промышленных редукторах, включая стальные цилиндрические прямозубые, косозубые и конические передачи. Тяжело нагруженные редукторы, применяемые в различных областях промышленности таких, как нефтяная, целлюлозно-бумажная, деревообрабатывающая, текстильная, цементная металлургическая, горно-обогатительная отрасли, когда требуется защита зубчатых передач и оптимальный срок службы масла. Особенно рекомендуются для применения в редукторах подвержены микропиттингу и усталостному износу, в тяжело нагруженных зубчатых передачах, зубья которых имеют упрочненную поверхность. В зубчатых передачах, где возможна предельно низкая и/или высокая температура, и где возможна сильная коррозия и попадание воды. Рекомендуются для длительного использования в редко обслуживаемом и труднодоступном оборудовании. Подходят для смазывания разбрызгиванием, для использования в циркуляционных системах. ROLF REDUCTOR S9 GS совместимы с минеральным и редукторными маслами, не требуют дополнительных операций при переходе на использование масел этой серии. Не смотря на совместимость, смешение с минеральными маслами может привести к ухудшению эксплуатационных характеристик.

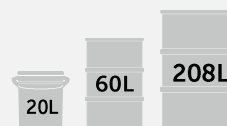
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокий природный индекс вязкости и крайне высокая стойкость к сдвигу гарантирует стабильность вязкостных свойств на протяжении всего интервала замены масла
- Отличная текучесть масла при низких температурах позволяет эксплуатировать оборудование при отрицательных температурах окружающей среды
- Превосходные противоизносные и противокоррозионные свойства, защита от микропиттинга и задиров обеспечивают защиту и продлевают срок службы оборудования
- Совместимы с различными металлами и эластомерами, что гарантирует надежность работы оборудования и снижение простоев
- Высокая устойчивость к окислению и термическому разложению, обеспечивают длительный срок службы масла и снижение затрат на техническое обслуживание.

ДОПУСКИ И СООТВЕТСТВИЯ

FLENDER
 ISO 12925 (CKD)
 DIN 51517 Part 3 group CLP HC
 AGMA 9005 – F16
 AIST 224
 GB 5903

ФАСОВКА



ТИПИЧНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| НАИМЕНОВАНИЕ | МЕТОД ИСПЫТАНИЯ | ФАКТИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ | | | | | |
|--|--------------------------|------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| Класс вязкости | ISO 3448 | 100 | 150 | 220 | 320 | 460 | 680 |
| Плотность при 15°C, г/см ³ | ASTM D4052 | 0,850 | 0,850 | 0,860 | 0,865 | 0,865 | 0,865 |
| Вязкость кинематическая при 100°C, мм ² /с | ASTM D445 | 15,2 | 22,0 | 29,3 | 39,8 | 53,7 | 73,5 |
| Вязкость кинематическая при 40°C, мм ² /с | ASTM D445 | 95 | 152 | 217 | 325 | 465 | 685 |
| Индекс вязкости | ASTM D2270 | 170 | 172 | 175 | 175 | 181 | 187 |
| Температура вспышки в открытом тигле, °C | ASTM D92 | 238 | 238 | 240 | 240 | 245 | 245 |
| Температура застывания, °C | ASTM D97 | -40 | -40 | -35 | -35 | -25 | -23 |
| Деэмульгируемость масел с противозадирными присадками, общее содержание свободной воды, мл | ASTM D 2711 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Испытания на коррозию на пластинах из стали/ Steel Corrosion, не более (max.). Метод А | ГОСТ ISO 7120 | Pass | Pass | Pass | Pass | Pass | Pass |
| Испытания на коррозию на пластинах из меди при 100 о С, 3 ч | ГОСТ Р ISO 2160 | 1a | 1a | 1b | 1b | 1b | 1b |
| FE8 Bearing Wear Tes /Испытания на износ подшипников: | DIN 51518-3 | - | - | 1,83 | - | - | - |
| Roller Weight Loss, mg | | - | - | 43,86 | - | - | - |
| Cage Weight Loss, mg | | | | | | | |
| Испытания на противозадирные свойства на стенде FZG, ступень отказа | NB/SH/T0306 ASTMD5182 | > 12 | > 12 | > 12 | > 12 | > 12 | > 12 |
| Испытание на противозадирные свойства в 4-шариковой машине, нагрузка сваривания, кгс | ASTM D2783 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 |
| Антипенные свойства, тенденция/стабильность./ Schaumverh./ Foaming volume, tendency, мл/мл (ml/ml) | ГОСТ ISO 6247 | 0/0 20/0 0/0 | 0/0 20/0 0/0 | 0/0 20/0 0/0 | 10/0 20/0 10/0 | 10/0 20/0 10/0 | 10/0 20/0 10/0 |

Представленные свойства являются типовыми для выпускаемой продукции на данный момент.

В связи с постоянными исследованиями и разработками, информация, содержащаяся в документе, может быть изменена.