



Vysokotlaký převodový olej na bázi minerálního oleje pro olejotěsné mechanické průmyslové převodovky a jiná vysoce zatížená mazací místa.

JAKOSTNÍ PARAMETRY

AGIP BLASIA

	jednotka	68	100	150	220	320	460	680	zkušební metody
Kin. viskozita při 40 °C	mm ² /s	64,0	100	141	220	300	460	627	DIN 51 550
při 50 °C		39,6	61,0	82,5	125	171	252	337	
při 100 °C	mm ² /s	8,5	11,4	14,1	19,0	23,7	30,9	36,9	
Viskozitní index		104	101	99	99	98	97	94	DIN ISO 2909
Hustota při 15°C	kg/m ³	885	890	895	895	900	905	915	DIN 51 757
Bod vzplanutí o. k.	°C	225	230	235	240	240	245	250	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-27	-24	-22	-20	-18	-14	-9	DIN ISO 3016
Označení		CLP	CLP	CLP	CLP	CLP	CLP	CLP	DIN 51 517 část 3
ISO-VG-třída		68	100	150	220	320	460	680	

VLASTNOSTI

Produkty Agip BLASIA jsou vyrobeny z vyvážené kombinace pečlivě vybraných základových olejů a s nimi zharmonizovaných vysokotlakých aditiv s širokým spektrem účinnosti. Síru obsahující aditiva zajišťují při relativně vysokých kluzných rychlostech, stejně jako při rázovém a oscilačním zatížení vrstevnatý a stabilní mazací film. Aditiva na bázi fosforu účinkují zejména u vysoce zatížených pomalu běžících převodovek a přispívají k tvorbě stabilního a zadření zabraňujícího mazacího filmu. Vysoká kvalita základového oleje ve spojení s přísadami bránícími oxidaci zajišťují vysokou schopnost tepelné zátěže a dlouhou dobu použití. Snášlivost s obvyklými těsnícími materiály a běžnými vnitřními nátěry je zajištěna.

POUŽITÍ

Produkty Agip BLASIA jsou použitelné jako vysoce výkonné převodové oleje pro brodivé a oběhové mazání všech olejotěsných převodovek, obzvláště na mechanicky vysoce zatížených mazacích místech jako jsou např. pomalu běžící a silně zatížená kluzná a valivá ložiska, spojky, vřetena a převody s vysokými měrnými plošnými tlaky a otáčkami. Protože tyto oleje neobsahují olovnatá mýdla, lze je použít i k mazání olejovou mlhou.

Při volbě produktu je třeba dbát doporučení výrobce!

DOPLŇUJÍCÍ FYZIKÁLNĚ-TECHNICKÁ DATA

Agip BLASIA	jednotka	68	100	150	220	320	460	680	zkušební metody
Číslo kyselosti(s)	mgKOH/g	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	DIN 51 558 T.1
Popel (sírany)	množství %	0,04							DIN 51 575
Zkoksovateľný zbytek podle Conradsona	množství %	0,1	0,1	0,3	0,4	0,5	0,7	1,5	DIN 51 551
Korozivní účinek na měď	stupeň koroze	I - 100 A 3							DIN 51 759
Schopnost ochrany proti korozi vůči oceli	stupeň koroze	0 - A							DIN 51 355 Metóda A
Množství nerozpustných látek	g/100 g	< 0,03							DIN 51 592
Demulgační schopnost 54°C	min	15	10	---	---	---	---	---	
82 °C	min			15	15	15	15	---	DIN 51 599
Obsah vody	g/100g	< 0,1							DIN ISO 3733
FZG-Test A/16,6/140 Stupeň poškozující síly		> 12							DIN 51 354 T.2
Změna spec.hustoty	mg/KWh	< 0,27							
Timkenův test – užitečné zatížení	lbs	60	60	60	65	60	65	65	

SPECIFIKACE

Následující specifikace jsou splněny nebo překročeny:

DIN 51 517 T.3 (CLP)

Thyssen TH-N 256 I42

CINCINNATI MILACRON P63 (68), P77 (150), P74 (220), P35 (460)

OCHRANA ZDRAVÍ

Při zacházení s produkty minerálních olejů je třeba dbát bezpečnostních předpisů!

Evropský katalog odpadů: 13 02 05

Třída ohrožení vody WGK: I Odstupňováno podle VwVwS