

Universal-Schmieröl für Gleitbahn, Getriebe und Hydraulik

Beschreibung und Eigenschaften

RobSol® G68 wird aus hochwertigen paraffinischen Solvent-Raffinaten und speziell abgestimmten Additiven hergestellt. Diese besondere Formulierung ermöglicht seine Anwendung in vielen Bereichen der Industrie. Von den vorteiligen Eigenschaften sind folgende hervorzuheben:

- die Öle sind Zink- und Silikon-frei.
- schnelle Demulgierbarkeit
- hervorragende Anti-Stick-Slip-Eigenschaften verhindern Ruckgleiten bei hohen Belastungen und langsamem Vorschub.
- sicherer Korrosionsschutz und sehr gute Oxidationsbeständigkeit.
- gute Verträglichkeit gegenüber Werkstoffbeschichtungen und Dichtungsmaterialien
- ausgezeichnetes Haftvermögen und gute Anti-Nebel-Eigenschaften

Anwendung

RobSol® G68 wird zur Schmierung der Gleitbahn an Werkzeugmaschinen bei unterschiedlichen Geschwindigkeiten und Belastungen eingesetzt. Sie sind geeignet für Hydraulikkreisläufe von Pumpen und Motoren aller Art sowie für Getriebebesätze und Vorschubmechanismen aller Typen. Sie eignen sich ferner für die Schmierung von Hochgeschwindigkeitsspindeln. Für den Einsatz in Zentralschmieranlagen sind die Öle besonders zu empfehlen.

Qualifikation

- DIN 51 524 Teil 2 HLP
- DIN 51 502 CG-LP
- DIN 51 517 Teil 3 CLP

TYPISCHE KENNWERTE	METHODEN	EINHEITEN	RobSol® G68
ISO-VG Klasse	DIN 51 519		68
Dichte bei 15°C	DIN 51 757	kg/m ³	885
kinematische Viskosität bei 40°C	DIN 51 562	mm ² /s	68
kinematische Viskosität bei 100°C	DIN 51 562	mm ² /s	8,9
Viskositätsindex	DIN ISI 2909		104
Pourpoint	DIN ISO 3016	°C	-30
Flammpunkt	DIN ISO 2592	°C	235
FZG-Test (A/8,3/90/20)	DIN 51 354 T. 2	Schadenkraftstufe	12