

# RECOTOL<sup>®</sup> CLP 68 pao – 1000 pao

## **Lubrificanti EP totalmente sintetici, per ingranaggi industriali**

---

Oli per ingranaggi industriali totalmente sintetici, prodotti sulla base di poli-alfa-olefine (PAO) e speciali additivi EP (Estrema Pressione) che conferiscono a questi prodotti prestazioni elevatissime. Questi lubrificanti si distinguono per la loro superiore stabilità termica e resistenza all'ossidazione, le eccellenti proprietà di lubrificazione a freddo, nonché per l'efficace protezione contro l'usura e la corrosione per vaiolatura (pitting).

L'elevato e naturale indice di viscosità garantisce una stabilità al taglio assoluta ed un rapporto viscosità-temperatura estremamente favorevole.

### **Caratteristiche**

- Esente da metalli pesanti
- Eccellente stabilità termica e resistenza alla degradazione
- Eccellente protezione contro l'usura, la ruggine la corrosione e la corrosione per vaiolatura
- Rispetto a convenzionali oli per ingranaggi a base minerale, questi prodotti dispongono di un coefficiente di attrito notevolmente inferiore. Questa peculiare caratteristica aumenta l'efficienza delle trasmissioni, riduce le temperature di esercizio ed assicura bassi livelli di perdite di energia.
- Efficiente comportamento di avviamento a freddo ed affidabile lubrificazione in tutte le condizioni di esercizio (basse temperature ambientali ed elevate temperature operative).
- Assoluta stabilità al taglio grazie al naturale ed elevato indice di viscosità.
- Aumento significativo degli intervalli di cambio d'olio.
- Compatibili con tutte le guarnizioni abituali.
- Miscelabile con oli minerali convenzionali.

### **Impiego**

Oli EP (Estrema Pressione) totalmente sintetici, indicati per la lubrificazione di ingranaggi industriali che operano in presenza di forti sollecitazioni termiche e meccaniche.

Ideali per la lubrificazione di ingranaggi frontali, conici o elicoidali, come pure per cuscinetti rotanti o di scorrimento.

Particolarmente indicati nel caso di temperature d'esercizio elevate o particolarmente fluttuanti.

Nell'impiego osservare le prescrizioni del costruttore.

### **Specifiche**

---

DIN 51 502 / CLP HC

DIN 51 517-3

ISO-L-CKD

FLENDER

U.S. Steel 224

AGMA 9005-E02, 9005-D95

DAVID BROWN S1.53.101

CINCINNATI MILACRON

# RECOTOL® CLP 68 pao – 1000 pao

<b>Caratteristiche tipiche</b>		<b>Metodo</b>	<b>ISO 68</b>	<b>ISO 100</b>	<b>ISO 150</b>	<b>ISO 220</b>
Peso specifico a 15°C	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 1298	0,835	0,837	0,838	0,841
Viscosità a 40°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	68	100	150	220
Viscosità a 100°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	10.6	14.5	19.5	25.5
Indice di viscosità		ASTM D 2270	145	145	145	145
Punto fiamma C.O.C.	°C	ASTM D 92	230	230	236	240
Pour point	°C	ASTM D 97	-48	-45	-45	-42
Test-FZG A/8,3/90		CEC-L-07-A-85	>12	>12	>12	>12
Stadio di grippaggio		DIN 51354				
Test 4 sfere						
Carico di saldatura	N	ASTM D 2783	2500	2500	2500	2500

<b>Caratteristiche tipiche</b>		<b>Metodo</b>	<b>ISO 320</b>	<b>ISO 460</b>	<b>ISO 680</b>	<b>ISO 1000</b>
Peso specifico a 15°C	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D 1298	0,849	0,852	0.853	0.853
Viscosità a 40°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	320	460	680	1000
Viscosità a 100°C	mm <sup>2</sup> /s	ASTM D 445	33.0	43.6	64	85
Indice di viscosità		ASTM D 2270	145	145	165	165
Punto fiamma C.O.C.	°C	ASTM D 92	240	240	240	240
Pour point	°C	ASTM D 97	-39	-39	-39	-39
Test-FZG A/8,3/90		CEC-L-07-A-85	>12	>12	>12	>12
Stadio di grippaggio		DIN 51354				
Test 4 sfere						
Carico di saldatura	N	ASTM D 2783	2600	2700	2700	2700

## Altre informazioni

ADR / SDR : merce non pericolosa

Codice OTRif: 13 02 08