

OLIO AD ALTO INDICE DI VISCOSITÀ PER COMANDI IDRAULICI

DESCRIZIONE

MAIN-LUB HVI 15 è un olio minerale paraffinico severamente raffinato opportunamente migliorato dall'aggiunta di una complessa combinazione di additivi che conferiscono loro caratteristiche di resistenza all'ossidazione, massima protezione da ruggine e corrosione, ottime proprietà demulsive ed antischiuma, spiccate caratteristiche antiusura; i miglioratori di indice di viscosità contenuti nei prodotti (Viscosity Index Improver) garantiscono una eccellente lubrificazione anche in presenza di alte temperature o di freddo polare.

PROPRIETÀ

MAIN-LUB HVI 15 si caratterizza per:

- Protezione da ruggine e corrosione;
- Alto indice di viscosità;
- Ottime proprietà demulsive e antischiuma;
- Resistenza all'ossidazione.

APPLICAZIONI

MAIN-LUB HVI 15 è indicato per tutti i circuiti oleodinamici soggetti ad elevate escursioni termiche ambientali, quali macchine movimento terra e di cantiere, autogrù, impianti di centrali idroelettriche montane, sistemi idraulici a bordo di navi, forni industriali, ecc..

Trova inoltre ottima applicazione su sistemi idraulici di sollevamento come ascensori, montacarichi e su presse di stampaggio di articoli tecnici ove i tempi di entrata a regime significano costi energetici e scarti produttivi.

SPECIFICHE

DIN 51524 Part II & III Categoria HVLP
ISO-L-HV
DENISON HF 2 – HF 0
SPERRY VICKERS M 2952 S

SICUREZZA

Non sono previste particolari precauzioni nell'utilizzo di **MAIN-LUB HVI 15** oltre alle normali pratiche di igiene e cautela. Per maggiori dettagli richiedere la Scheda di Sicurezza al Servizio Tecnico.

CARATTERISTICHE TECNICHE/FISICHE

Caratteristiche	Metodo	Valore
Stato Fisico	Visivo	Liquido
Colore	Visivo	Paglierino
Punto di ebollizione iniziale	ASTM D 1120	>100°C
Punto di infiammabilità	ASTM D 93	>100°C
Viscosità cinematica a 40°C	ASTM D 445	15
Densità a 20°C	ASTM D 1298	0,85 kg/lit

I valori sopra riportati non costituiscono specifica e sono soggetti alle normali tolleranze di produzione