



Scheda Tecnica



SK 040 del 04/10/2010

Denominazione del Prodotto: EUBUSH

Descrizione del Prodotto:

I lubrificanti EUBUSH sono Oli per Ingranaggi Industriali di livello superiore con elevate proprietà "Extreme Pressure" (capacità a sopportare carichi) e antiusura; sono formulati con oli minerali altamente raffinati e con additivi contenenti Zolfo e Fosforo.

I lubrificanti EUBUSH forniscono ottime prestazioni in tutti i tipi di ingranaggi con sistemi di lubrificazione a sbattimento o a circolazione inclusi i sistemi con ingranaggi a vite (Worm Gear).

Proprietà e Benefici del prodotto:

Gli EUBUSH presentano le seguenti proprietà ottimizzate che forniscono i benefici indicati:

- Capacità EP che significa buon comportamento in servizio gravoso .
- Caratteristiche anti usura e quindi intervalli di manutenzione più distanziati.
- Protezione antiruggine verso l'acciaio e dalla corrosione di metalli non ferrosi che permette di operare su molteplici apparecchiature con varia metallurgia.
- Demulsività e cioè separazione dall'acqua in caso di contaminazione con possibilità di continuare ad operare
- Stabilità termica-ossidativa che significa maggiore durata in servizio e resistenza alla formazione di morchie e cioè il sistema può operare in condizioni "pulite".

Specifiche del Prodotto:

Gli EUBUSH sono prodotti classificati CKD in accordo con la Norma ISO 6743-6 ed inoltre presentano basso coefficiente d'attrito.

Sono incontrate le seguenti Specifiche in accordo con le previste viscosità:

US Steel 224; US Steel 222&226; David Brown S1.53.101 (Type E); David Brown S1.53.106 (Type H) AGMA 250.04 (Enclosed Gears); AGMA 251.02 (Open Gears); DIN 51517 ParII (CLP); SEB 181.226 (CLP); SEB 181.225 (C&CL); Volvo Standard 97140 (Enclosed worm gear units); Volvo Standard 97125 (Worm gear units); ASLE 68-1, 68-2, 68-3, 68-4.



Scheda Tecnica

SK 040 del 04/10/2010



Caratteristiche Tipiche:

Prove e Metodi	EUBUSH 100	EUBUSH 150	EUBUSH 220	EUBUSH 320	EUBUSH 460	EUBUSH 680
Gradazione ISO	100	150	220	320	460	680
Massa Volumica 15°C, Kg/dm ³ ASTM D 1298	0.885	0.890	0.895	0.900	0.905	0.910
Viscosità - ASTM D445						
cSt @ 40°C	100	150	220	320	460	680
cSt @ 100°C	11.2	14.7	19.0	24.1	30.6	39.2
Indice di Viscosità ASTM D 2270	97	97	97	97	97	95
Corrosione Rame – 3h a 100°C ASTM D 130	1B	1B	1B	1B	1B	1B
Proprietà Antiruggine ASTM D 665A	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera
Punto Scorrimento, °C ASTM D 97	-24	- 24	- 24	- 24	- 18	- 12
Punto di Infiammabilità, °C ASTM D 93	230	230	230	240	240	280
4 Sfere EP Test - ASTM D 2783						
Carico di Saldatura Kg	200	250	250	250	250	250
Indice di carico d'usura	46	46	46	46	47	47
FZG / stadio superato DIN 51354	12+	12+	12+	12+	12+	12+
Timken Ok Load, lb ASTM D 2783	65	65	65	65	65	65
Demulsività, minuti a 40/40/0 ASTM D 1401	20	20	20	20	20	20
Schiuameggiamento ASTM D 892 Tendenza / Stabilità	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0

NOTA: I valori sopra riportati sono "tipici" relativi alla normale tolleranza di produzione e NON costituiscono una specifica.

Immagazzinamento:

è consigliato immagazzinare al coperto. Se per necessità lo stoccaggio viene effettuato all'aperto si raccomanda di posizionare i fusti, possibilmente sotto una tettoia, in posizione orizzontale e se tenuti in posizione verticale coprirli con coperchio per evitare infiltrazioni d'acqua. Si consiglia di non effettuare l'immagazzinamento degli imballi a temperature superiori a 60°C o direttamente al sole così come è bene mantenerli in luoghi non soggetti al gelo.

Scheda di Sicurezza:

Viene fornita a parte e deve essere considerata per le relative informazioni.