

MAZIVA I SRODNI PROIZVODI ZA INDUSTRIJU

INA Epol SP

Opći podaci - primjena

INA Epoli SP su visokokvalitetna ulja za podmazivanje zatvorenih zupčanika u industriji. Proizvedena su iz solventno rafiniranih baznih ulja i bezpepelnih EP sumpor-fosfor aditiva. Zadovoljavaju mehaničke i termičke zahtjeve suvremenih industrijskih zupčanika i ležaja, otporni su na mikropiting, u skladu su sa zahtjevima specifikacije USS 224, a posebno u pogledu deemulzivnosti. Interval izmjene ulja u sustavu je u funkciji temperatura primjene. Prikladni su za podmazivanje zatvorenih industrijskih zupčanika, ležaja, uređaja za rezanje, rudarskih strojeva, kalendera, bagera, dizalica, transporter i dr. Mogu se koristiti i u cirkulacijskim sustavima, te u sustavima s uljnom maglom. Temperaturno područje primjene je od -16 do 100 °C, a podnosi opterećenja iznad 500 N/mm².

Razina kvalitete - specifikacije

ISO 6743-6 L-CKC, ISO 12925-1

DIN 51517 Part 3 CLP

ANSI/AGMA 9005 – E02

Cincinnati Machine P-76 (ISO VG 100)

Cincinnati Machine P-77 (ISO VG 150)- dopuštenje za primjenu

Cincinnati Machine P-74 (ISO VG 220) -dopuštenje za primjenu

Cincinnati Machine P-59 (ISO VG 320)- dopuštenje za primjenu

AISE/US Steel 224

INA N 22-166

Svojstva	INA Epol SP								Metoda
ISO -L-CKC	68	100	150	220	320	460	680	1000	ISO 3448
ANSI/AGMA 9005-E02	2EP	3EP	4EP	5EP	6EP	-	-	-	-
Gustoća pri 15 °C, g/cm ³	0,885	0,888	0,893	0,898	0,902	0,906	0,916	0,932	ISO 3675
Kinematička viskoznost, mm ² /s									
- pri 40 °C	68	100	150	220	320	460	680	940	ISO 3104
- pri 100 °C	8,5	11,0	14,4	18,6	23,6	29,9	37,6	42,1	
Indeks viskoznosti	94	92	93	93	93	93	91	80	ISO 2909
Plamište, (COC) °C	210	220	230	240	250	260	270	290	ISO 2592
Tecište, °C	-24	-22	-22	-22	-21	-16	-11	-6	ISO 3016
Korozivnost (Cu, 100 °C, 3 h)	1 b								ISO 2160
Deemulzivnost									ASTM D 2711
-slobodna voda, ml	82								
-emulzija, ml. -voda u ulju, %	0,5 0,4								
Izdvajanje vode (deemulzivnost)									ISO 6614
- pri 54 °C, 40-37-3 ml, min	20	-							
- pri 82 °C, 40-37-3 ml, min	-	20							
EP Test - točka zavarivanja, N	3150								ASTM D 2783
Srednji promjer istrošenja (193 N/1800 min ⁻¹ /54 °C/1 h), mm	0,30								ASTM D 4172
FZG, A/8,3/90	12								DIN 51354
Timken, N	295								ASTM D 2782

Gore navedene vrijednosti su tipične, ne predstavljaju specifikaciju i mogu se mijenjati u okviru specifikacije bez predhodne obavijesti