

Verwendung:

Industriegetriebeöl vom Typ CLP PG zur Schmierung von hochbelasteten Stirn-, Kegel- und Schneckenradgetrieben sowie Gleit- und Wälzlagern. Ebenfalls geeignet für den Einsatz in thermisch hoch beanspruchten Aggregaten. Unter Beachtung der jeweiligen, für den Anwendungsfall notwendigen (Mindest-)viskosität, liegt der Einsatztemperaturbereich zwischen -30°C bis +140°C und -25°C bis +180°C.

Beschreibung:

Vollsynthetisches, scherstabiles Hochleistungsindustriegetriebeöl auf Basis ausgewählter Polyglykole mit hochwirksamen Oxidations- und Korrosionsinhibitoren und EP-Wirkstoffen. AVIA GEAR VSG zeichnet sich durch ein ausgezeichnetes Schmier- und Lasttragevermögen sowie ein sehr gutes Viskositäts-Temperatur-Verhalten aus. Aufgrund der hervorragenden thermischen und oxidativen Stabilität sind durch den Einsatz von AVIA GEAR VSG in vielen Fällen verlängerte Ölwechselintervalle möglich.

Besondere Hinweise:

Die AVIA GEAR VSG ist weder mit Mineralölen noch mit Syntheseölen anderen Typs (z.B. PAO, Ester) mischbar. Vor einer Umstellung empfehlen wir daher grundsätzlich eine Reinigung sowie eine anschließende Spülung der Anlage mit AVIA GEAR VSG. Einfache Maschinenlacke können von AVIA GEAR VSG angegriffen werden. Notwendige Innen- und Außenanstriche von Gehäusen sollten daher nur mit beständigen Lacken (DD-, Epoxid- und Einbrennlacken) ausgeführt werden. Die Dichtungsverträglichkeit ist, insbesondere bei hohen Betriebstemperaturen, vor dem Einsatz zu prüfen. Bewährt hat sich der Einsatz von FKM Dichtungen, deren grundsätzliche Verträglichkeit mit AVIA GEAR VSG gegeben ist.

Kennzeichnung- / Qualifikation:

Schmieröl CLP PG nach DIN 51 502; DIN 51 517-3 – CLP; ISO-L-CKE gem. ISO 6743-6 und ISO 12925-1

Technische Daten:

Chem. und physik. Kenndaten	Einheit	Prüfverfahren	AVIA GEAR VSG						
			100	150	220	320	460	680	1000
Viskositätsklasse ISO VG	-	DIN ISO 3448	100	150	220	320	460	680	1000
Dichte bei 15°C	kg/m ³	DIN 51757	1035	1016	1023	1018	1013	1007	1077
Kinematische Viskosität		DIN 51 562							
bei 40 °C	mm ² /s		100	150	220	320	460	680	1000
bei 100 °C	mm ² /s		15	23	36	51	73	103	166
Viskositätsindex (VI)	-	DIN ISO 2909	156	183	213	224	239	248	285
Flammpunkt COC	°C	DIN ISO 2592	≥ 240	≥ 250	≥ 260	≥ 240	≥ 260	≥ 270	≥ 280
Pourpoint	°C	DIN ISO 3016	-42	-39	-33	-33	-33	-30	-30
FZG-Test A/8,3/90 Schadens-Kraftstufe	-	DIN ISO 14635-1	≥ 12						
Korrosionsschutz Stahl Verfahren A	-	DIN ISO 7120	bestanden						
Korrosionsschutz Kupfer (3h / 100°C)	Korr.grad	DIN EN ISO 2160	1						

Alle Informationen nach bestem Wissen, jedoch ohne Gewähr. Technische Daten sind Durchschnittswerte und unterliegen den üblichen Produktionsschwankungen.