

LUKOIL STEELO HST

Vysokotlakové (EP) mazací oleje na báze vysoko kvalitných solventných rafinátov s bezpopulovými prísadami na ochranu proti opotrebeniu

SCHVÁLENIA

Siemens MD (Flender) Revision 13
 Müller Weingartner DT 55005

SPLŇA

AGMA 250.04
 AGMA 9005-D94
 DIN 51517-CLP
 SEB 181226
 US Steel 222,223,224
 ISO 12925-1 L-CKC
 Predpis Timken Ltd. pre valivá ložiská
 Stupeň sily opotrebenia podľa DIN ISO 14635-1
 A/8,3/90-M:>12
 Odolnosť proti tvorbe šedých škvŕn podľa FVA
 informačný list č. 54/I-IV:>10

POPIS PRODUKTU

Rada olejov **LUKOIL STEELO HST** sa vyznačuje možnosťou maximálneho zaťaženia (Timken: 70lbs), takže i pri nepriaznivých klzných pomeroch, vysokom mernom tlaku a rázovom namáhaní zostáva zachovaný stabilný mazací film. Tým zabraňuje povrchovej únave a tvorbe šedých miest, resp. jamiek spôsobujúcich prehybanie. Dobrá stabilita proti starnutiu, vynikajúce penivé chovanie a nepatrná závislosť viskozity na teplote môžu pri použití olejov **LUKOIL STEELO HST** oproti bežným EP mazivám často značne predĺžiť dobu použitia.

Oleje **LUKOIL STEELO HST** majú tiež účinnú ochranu proti korózii a chová sa neutrálne voči oceli, farebným kovom, elastomérom a vnútorným lakom.

POUŽITIE

Rada olejov **LUKOIL STEELO HST** sa najlepšie osvedčila v mnohých vysoko výkonných prevodovkách s maximálnym točivým momentom (tiež s vysokým klzným podielom) ako i pri extrémnom zaťažení bokov zubov a vysokých teplotách. Ďalej vo vysoko namáhaných klzných a valivých ložiskách ako napr. vo valcovacích zariadeniach, kalandroch, lisoch a drtičoch. Splňuje všetky bežné požiadavky na priemyselné EP prevodové oleje.

TYPICKÉ ÚDAJE

VLASTNOSŤ	Jednotka	Skúšobná metóda	LUKOIL STEELO HST								
			68	100	150	220	320	460	680	1000	2200
Hustota pri 15 °C	kg/m ³	DIN 51757	882	885	889	897	900	906	904	904	905
Bod vzplanutia	°C	ISO 2592	>210		>220	>235				>230	
Viskozitná trieda	SAE		68	100	150	220	320	460	680	1000	2200
Kin. viskozita pri 40 °C	mm ² /s	DIN 51562/T1	65	98	155	226	319	469	666	1000	2200
Kin. viskozita pri 100 °C	mm ² /s	DIN 51562/T1	8,5	10,9	14,7	18,8	23,6	30,0	39,4	55	118
Bod tuhnutia	°C	DIN ISO 3016	<-21	<-18		<-15		<-12		<-9	<-3

Informácie uvedené v typických údajoch nepredstavujú špecifikáciu, ale vychádzajú zo súčasnej produkcie a môžu sa meniť v rámci povolených odchýlok výrobných parametrov. Právo na zmeny je vyhradené OOO "LLK-International".