MAKER ARIES

Descrizione

E' una gamma di prodotti dedicata al settore turbine sia per il loro processo di produzione sia perché alcuni di essi sono specifici per questa applicazione. Si ottengono a partire da basi paraffiniche selezionate alle quali vengono aggiunte additivi inibitori all'ossidazione, alla ruggine ed antischiuma che gli donano eccellenti proprietà ed un efficace comportamento in servizio.

Gli oli con viscosità più bassa (gradi ISO 15 e 22) sono impiegati generalmente in meccanismi molto precisi o caratterizzati da un gran numero di rotazioni. I gradi ISO tra 32 e 100 compresi, si usano di solito in turbine, preferibilmente a vapore o idrauliche, ma sono anche adatti per compressori, sistemi idraulici, ecc. Gli oli con viscosità più elevata (Tipi 125, 150, 220 e 380) sono adatti per la lubrificazione di elementi meccanici variegati su carter o per circolazione.

Caratteristiche

- Grande resistenza all´invecchiamento ed alla formazione di fanghi.
- Eccellenti proprietà antischiuma e capacità di eliminazione d´aria.
- Grande facilità di separazione dell´acqua e resistenza alla ruggine.

Livelli di qualità, approvazioni e raccomandazioni

- ABB: Turbocharger VTR304-11 / -21* (68)
- BURCKHARDT COMPRESSION: VSB 1001132/1001133* (150)
- DANIELI: STANDARD N. 0.000.001 - REV.15* (100, 220)
- DANIELI: STANDARD 0.000.001 (220)
- DIN: 51506, L-VBL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- DIN: 51515, L-TD (100, 32, 46, 68)
- DIN: 51517 parte 2 - CL (100, 125, 150, 220, 32, 46, 68)
- DIN: 51524 HL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- GEK: 46506E (32, 46, 68)
- ISO: 6743/2 - FC (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/4 HL, 11158 HL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/5 TGA/TSA (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/6-CKB (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743-3A, DAB/DVA/DVC/DVE (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)

*Approvazione formale

MAKER ARIES

Caratteristiche tecniche

	UNITÀ	METODO	VALORE								
Grado ISO VG			15	22	32	46	68	100	125	150	220
Viscosità cinematica a 40 ºC	cSt	ASTM D445	15	22	32	46	68	100	125	150	220
Viscosità cinematica a 100 ºC	cSt	ASTM D445	3,4	4,3	5,4	6,8	8,5	11	13	14,5	19
Indice di viscosità	-	ASTM D2270	95	100	100	98	98	97	97	97	95
Densità a 15 ºC	g/cm3	ASTM D4052	0,86	0,865	0,870	0,880	0,884	0,887	0,888	0,891	0,895
Punto di scorrimento	ºC	ASTM D97	-18	-15	-15	-12	-12	-12	-12	-12	-12
Punto di infiammabilità, vaso aperto	ºC	ASTM D92	180	200	215	220	230	245	255	260	260
Punto di infiammabilità, vaso aperto	ºC	ASTM D92	200	230	254	260	273	291	304	311	313
Eliminazione dell'aria a 50 °C	min	ASTM D3427	<4	<4	<4	5	6	-	-	-	-
Eliminazione dellaria a 75 ºC	min	ASTM D3427	-	-	-	-	-	5	5,1	6,7	10,5
Rust, metodo A	-	ASTM D665	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera	Supera
Disemulsione a 54 °C	min	ASTM D1401	<20	<20	<20	<20	<30	-	-	-	-
Disemulsione a 82 °C	min	ASTM D1401	-	-	-	-	-	<40	<40	<40	<40
Corrosione Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D130	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2
Contenuto idrico	%	ASTM D95	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Schiume: Sec I, II, III formazione	mL	ASTM D892	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50
Schiume: Sec I, II, III stabilità	mL	ASTM D892	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0
Ossidazione (TAN = 2)	h	ASTM D943	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000

Le caratteristiche indicate rappresentano valori tipici e non possono essere considerate specifiche di prodotto.