

HIDRAULICO AW

ISO 32, 46, 68, 100,150.

Formulado en básicos refinados y aditivos de los más importantes proveedores de tecnología para cumplir requerimientos OEMs para sistemas hidráulicos en protección anti-desgaste (Anti Wear) y resistencia a la oxidación (deterioro) del aceite, proporcionando buen desempeño en la transmisión de potencia y protegiendo todos los componentes del sistema bajo condiciones normales operación.

Aplicaciones:

La formulación del Aceite MINEROIL HIDRAULICO AW se recomienda para usos en Sistemas Hidráulicos con requerimientos de especificaciones:

- ♦ AFNOR NF E 48-603 HM. DIN51524 (HLP) parte 2. Eaton brochure 694 (Vickers 35VQ35A) M-2950-S, I-286-S3. FIVES (formerly Cincinnati Machin) P-68, P-69, P-70 General Motors LS-2. ISO 11158. HH, HI, HM ASTM D 6158 Type HM. Parker (Denison) HF-2, HF1, HF-0.
- ♦ Nota: para especificaciones OEMs que no se encuentre en estas referidas, debe usar MINEROIL HIDRAULICO AW ESPECIAL, solicite su hoja técnica.
- ♦ MINEROIL HIDRAULICO AW Se recomienda para cajas de velocidades, cajas de engranajes, cajas de avances, entre otros..., de máquinas herramientas donde se requiere aceite Hidráulico AW.
- ♦ Lubricación de compresores alternativos o de pistones donde se recomiende aceite Hidráulico
- ♦ Efectiva Propiedad antidesgaste AW, característica test FZG > 10 etapas.
- ♦ Resistencia a la Oxidación (deterioro) del aceite, características de estabilidad térmica, test TOST ASTM D 943. Otorga uso extendidos del aceite, bajo condiciones normales de operación y limpieza del aceite

Características y beneficios:

- ♦ Alto desempeño en tendencia y estabilidad a la formación de espuma. ASTM D892. Reduciendo el atrapamiento de aire en el aceite, que ocasionaría deficiente transmisión de potencia, además del desgaste por cavitación, pitting, erosión del metal en los componentes de la bomba y demás del circuito hidráulico.
- ♦ Demulsibilidad, separación del aceite con el agua, que permite retirar el agua por el drenaje en caso de contaminación, sin afectar las propiedades del aceite, estabilidad Hidrolítica
- ♦ Protección de corrosión de metales ferrosos (antiherrumbre), en el caso que se presentara presencia de agua en el sistema, que debe retirarse por el drenaje.
- ♦ Protección anti-corrosiva en metales ante posible formación de ácidos, lodos, gomas, lacas, depósitos dentro del sistema hidráulico.
- ♦ Tecnología desarrollada en la protección del material de los elastómeros de sellos, o-rings, empaquetaduras
- ♦ Excelente desempeño en la transmisión de potencia hidráulica.

Recomendaciones del área Técnica de MinerOil para el buen desempeño del sistema Hidráulico.

- 🔥 Aplicar todos los cuidados del manejo del aceite que eviten cualquier contaminación
- 🔥 Si debe hacer trasvase, no use recipientes que hayan contenido otro lubricante diferente a un Hidráulico ISO.
- 🔥 Debe estar totalmente limpio, el ingreso de micropartículas contaminantes al sistema hidráulico impacta los componentes de las bombas que tienen complejas holguras de precisión para transmitir potencia.
- 🔥 No escatime de suministrar eficiente calidad de filtros, con su respectivo micronaje y eficiencia Beta, esta decisión protegería las bombas y la eficiencia del sistema hidráulico.
- 🔥 En caso de evento de ingreso de agua, deje un turno en reposo el sistema y drene de inmediato aflojando el tapón de drenaje hasta que salga el agua y emulsión. Cuando aparezca aceite, apriete de nuevo el tapón.
- 🔥 Controle la temperatura del aceite. Mantenga el nivel de aceite, menor volumen hace que el aceite adquiera más temperatura; cuando se tiene medios de sistema de enfriamiento. Si es por ventiladores, asegúrese de las rpm, si es por fluidos en intercambiadores de calor, asegúrese de usar agua con formulación que reducen la corrosión del sistema de enfriamiento.
- 🔥 Verifique que el barraje o puesta a tierra esté conectado para evitar posibles desgastes en las válvulas por cargas estáticas.

Características físicas Típicas.

PROPIEDAD	Método	32	46	68	100	150	220
Viscosidad 40° cSt	ASTMD445	29-35	41-50	62 - 74	90-110	140-160	200-240
Indice Viscosidad, mín	ASTMD2270	95	95	95	95	95	95
TAN mg KOH/gr	ASTMD664	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Punto Inflamación, °C	ASTMD92	210	220	220	220	230	230
Punto Fluidez, °C	ASTMD97	-30	-25	-25	-20	-15	-15
Estabilidad Oxidación TAN 2.0 Hrs mín.	ASTMD943	3000	3000	3000	2500	2500	2500
Corrosión Lámina Cobre 3Hrs	ASTMD130	1b	1b	1b	1b	1b	1b
Herrumbre (rust)	ASTMD665A	pasa	pasa	pasa	pasa	pasa	pasa
Separación agua-aceite, Min.	ASTMD1401	10	10	20	20	20	20
Tend/Est. formación espuma. ml	ASTMD892						
Secuencia I		10/0	10/0	10/0	10/0	10/0	10/0
Secuencia II		20/0	20/0	20/0	20/0	20/0	20/0
Secuencia III		10/0	10/0	10/0	10/0	10/0	10/0
Propiedad AW. FZG (A/8.3/90) Etapas	DIN 51354	10	10	10	10	10	10

*Pueden ocurrir variaciones menores en la información de pruebas típicas de producto en fabricación normal

Recomendaciones y Advertencias-seguridad e higiene

- Haga una adecuada disposición del envase, CUIDEMOS EL PLANETA
- Refiérase a la hoja de seguridad del producto para información adicional
- Revise periódicamente el nivel de aceite.
- Almacenar en un área fresca, ventilada, lejos de la luz directa del sol y de fuentes de ignición, y calor