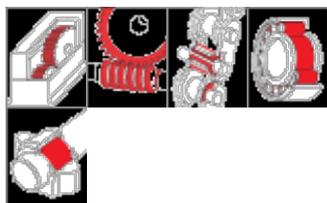


Области применения
(смазок, масел, паст)



Условия эксплуатации
смазочных материалов
(масел, смазок, паст)



испытана с USDA-H1
DIN 51 502: C, CL, CLP

Масло OKS 3740 для зубчатых соединений в пищевой промышленности

Главные преимущества

Масло OKS 3730 хорошая защита от износа. Длительный срок службы при хорошей температуре и стабильной в отношении окисления среде. Без запаха и вкуса. Сопротивление пару, щелочной и кислотной дезинфекции и чистящим средствам. Полностью синтетическое. Устойчивое к воде и пару.

Цвет, основные компоненты

Светлый/Добавки, белое масло

Температурный диапазон (градусов C): 0° +160° C

Густота: 0,88

Вязкость базового масла при +40° C: 675

Степень вязкости ISO VG: 680

Тест на четырехшариковой машине (сварка/следы изнашивания 800N):
По тесту FZG >12

Области применения: Смазывание коробок передач во всех отраслях пищевой промышленности. Смазывание цепей, соединений, подшипников качения и скольжения.

Упаковка:Канистры 5л, канистры 25л, Бочки 200л

	Стандарт	Условия	Ед. измерения	Значение
Классификация	DIN 51 502	DIN 51 825		CLP HC 680
Базовое масло				
Тип				синтетические масла
Вязкость	DIN 51 562-1	40°C	мм ² /с	680
	DIN 51 562-1	100°C	мм ² /с	127
Показатель вязкости	DIN ISO 2909	метод В		150
Класс вязкости	DIN 51 519	DIN 51 562-1, 40°C	ISO VG класс	680
Температура застывания	DIN ISO 3016	3°C ступень	°C	< -20

Температура воспламенения	DIN ISO 2592	> 79	°C	> 200
Данные				
Густота	DIN EN ISO 3838	+20°C	г/мл	0,86
Цвет				бесцветный-слегка желтый
Рабочая температура				
Минимальная			°C	-10
Максимальная			°C	120
Проверка зубчатой передачи				
FZG степень повреждения	DIN 51 354 T2	A/8,3/90	сила повреждения 0-12	> 12
FZG износ	DIN 51 354 T2	A/8,3/90	мг	< 0,2
Проверка защиты от коррозии				
SKF-EMCOR	DIN EN ISO 2160	медь, 24 г/100 °C	кор.-повреждение	1 - 100
Выпуски\Спецификация				
Пищевая промышленность				Согласно §31, ch. 1, LMBG,
				NSF H1 Рег.номер 135753