

MOTTA L800

Полностью синтетическое масло PAG для зубчатых передач, подшипников и компрессоров

VG 68 | VG 100 | VG 150 | VG 220 | VG 320 | VG 460 | VG 680 | VG 1000

Описание продукта

Смазочные материалы серии MOTTA L800 — масла высшего уровня для зубчатых передач, подшипников и компрессоров. Эти полностью синтетические полиалкиленгликолевые (PAG) масла обеспечивают высокий уровень защиты от микропиттинга для чувствительных зубчатых передач, а также надёжную защиту от ржавчины и коррозии, эффективный контроль пенообразования и отличную текучесть при низких температурах.

Система присадок защищает зубья и подшипники от задира и износа и обеспечивает стойкость к окислению, ржавчине, коррозии и пенообразованию. Водоотделяющие свойства помогают сохранять свойства смазочного материала при случайном попадании влаги в систему.

Свойства и преимущества

Свойство	Преимущество для клиента
Защита при экстремальных давлениях	Защищает нагруженные зубья от задира и износа.
Стойкость к окислению	Помогает контролировать деградацию масла и образование отложений.
Водоотделение	Позволяет удалять отделившуюся воду из системы.
Контроль ржавчины, коррозии и пенообразования	Защищает металлические поверхности и обеспечивает стабильное смазывание.

Применение

- Закрытые цилиндрические, косозубые и конические зубчатые передачи.
- Промышленные редукторы и циркуляционные системы смазки зубчатых передач.
- Зубчатые передачи, для которых требуется один из указанных классов вязкости ISO.

Всегда соблюдайте рекомендации производителя оборудования по классу вязкости, уровню эксплуатационных свойств и интервалу обслуживания.

Эксплуатационные свойства

Стандарт / спецификация	Уровень эксплуатационных свойств
DIN 51517 Part 3 (CLP) / ISO 12925-1 CKC/CKD	Разработано для соответствия требованиям спецификаций промышленных редукторных масел DIN 51517 часть 3 (CLP) и ISO 12925-1 CKC/CKD.
AGMA 9005	Разработано в соответствии с практикой смазки закрытых зубчатых передач AGMA 9005 для указанного класса вязкости.

Указанные уровни эксплуатационных свойств отражают цель разработки рецептуры / уровень свойств и не являются официальным одобрением, сертификацией или лицензией, если прямо не указано иное.

Типичные характеристики

Показатель	Метод испытания	VG 68	VG 100	VG 150	VG 220	VG 320
Класс вязкости ISO	ISO 3448	VG 68	VG 100	VG 150	VG 220	VG 320
Кинематическая вязкость при 40 °C, cSt	ASTM D445	68	100	150	220	320
Кинематическая вязкость при 100 °C, cSt	ASTM D445	11.7	17.2	26.1	38	55.2

Показатель	Метод испытания	VG 68	VG 100	VG 150	VG 220	VG 320
Индекс вязкости	ASTM D2270	170	190	210	225	240
Температура застывания, °C	ASTM D97	-30	-30	-33	-33	-33
Температура вспышки (COC), °C	ASTM D92	265	265	265	265	265
Плотность при 15 °C, кг/л	ASTM D4052	1.078	1.078	1.079	1.077	1.077

Показатель	Метод испытания	VG 460	VG 680	VG 1000
Класс вязкости ISO	ISO 3448	VG 460	VG 680	VG 1000
Кинематическая вязкость при 40 °C, cSt	ASTM D445	460	680	1000
Кинематическая вязкость при 100 °C, cSt	ASTM D445	76.9	112.4	165.8
Индекс вязкости	ASTM D2270	250	265	285
Температура застывания, °C	ASTM D97	-33	-33	-33
Температура вспышки (COC), °C	ASTM D92	265	265	260
Плотность при 15 °C, кг/л	ASTM D4052	1.076	1.076	1.075

Упаковка

Параметр упаковки	Информация о продукте
Доступная фасовка	Подтверждается в документации к заказу.
Тип тары	Промышленные бочки и наливные поставки; подтверждается при заказе.
Доступность	Оформление упаковки и макеты подтверждаются в документации к заказу.

Охрана здоровья, безопасность и хранение

Перед обращением с продуктом, хранением, транспортировкой или утилизацией ознакомьтесь с соответствующим паспортом безопасности (SDS), где приведены сведения по охране здоровья, безопасности и окружающей среды.

Хранить в плотно закрытой оригинальной таре в прохладном, сухом, хорошо проветриваемом месте. Защищать от прямых солнечных лучей, дождя, перегрева и загрязнения. Соблюдать принцип «первым поступил — первым отгружен» и сохранять прослеживаемость маркировки партии по всей цепочке поставок.

Оговорка о типичных значениях

Приведённые значения являются типичными техническими характеристиками, а не спецификацией продукта. Возможны обычные производственные отклонения. Эти значения не являются результатами контроля конкретной партии и не должны использоваться как данные сертификата анализа (COA).