IZHE INDUSTRIAL | PROTGT Línea Automotriz | PROTEGIDO Neumático Protegido | Soldaduras Especiales Magna | Lubricantes Especiales Omega | Químicos para Mantención Corium | Polímeros para Mantención

OMEGA 690

ACEITE SÚPER EP PARA ENGRANAJES DE ACERO

CARACTERÍSTICAS

- Es un aceite para todos los tipos de engranes de acero incluidos los hipoidales.
- Lubrica por absorción capilar protegiendo todo el tren de engranajes sin emigrar.
- Una fina película permanece protegiendo los engranajes de la fricción y oxidación.
- Evita el daño de las partidas en frío y los desgastes por cavitación.
- Resiste el lavado con agua, repele la humedad y no se emulsiona ni contamina.
- Excelente lubricidad desde -40°C hasta sobre 200°C evitando la formación de gomas y barnices.
- Contiene un único “Compensador de Acción Termostática” (CAT) que permite un flujo uniforme del lubricante.
- Evita la formación de depósitos pesados que obstruyen los filtros y desperdician energía.
- Sus aditivos cuidadosamente calibrados resisten la oxidación, corrosión y la extrema presión.
- Reduce ruidos causados por vibraciones, rozamiento, picaduras y tolerancias.
- Su excelente lubricidad alarga la vida de los engranajes.
- Dura sobre 10 veces más que cualquier aceite.
- Baja la temperatura de funcionamiento.
- Proporciona un ahorro de energía sobre 5% y en promedio 12%.

- Cumple o supera las siguientes especificaciones:
MT-1, API GL 4, API GL 5, API GL 6, MACK GO-H, MACK GO-J, EATON PS-037
MIL-L-2105D, MIL-PRF-2105E, US STEEL 224, CINCINNATI MILACRON, AGMA 250.04, 251.02

RESISTE

Carga, Impacto, Choque, Desplazamiento, Cavitación, Migración por Raspado, Alta presión, Agua, Extrema Presión, Temperaturas Extremas, Esfuerzo de Corte, Fricción y Gases Ácidos.

NOTA: no ocupar con engranes o coronas de bronce. Para componentes de bronce ocupar Omega 670 u Omega 680.

APLICACIONES

- Cajas de engranes industriales.
- Diferencias Hipoidales.
- Transmisiones mecánicas de automóviles.
- Diferenciales con limitadores de deslizamiento.
- Todas las transmisiones con cualquier tipo de engranes de acero.

ESPECIFICACIONES:

PRUEBA	ASTM	SAE 90	SAE 140	SAE 80W90	SAE 85W140	SAE 75W90	SAE 75W140	ISOVG 460
Grado de viscosidad ISO	D-2422	150	320	150	320	100	220	460
Apariencia	Visual	Rojo	Rojo	Rojo	Rojo	Rojo	Rojo	rojo pegajoso
Densidad Kg/L a 15.0°C	D-1298	0.910	0.914	0.910	0.914	0.903	0.884	0.913
Viscosidad, cSt a 40°C	D-445	166	343	166	343	103	197	460
a 100°C	D-445	16,4	26	16,4	26	14.5	25	32
Índice de Viscosidad	D-2270	103	102	103	102	145	160	102
Punto de Inflamación, COC, °C(°F)	D-92	219 (426)	222 (432)	219 (426)	222 (432)	200 (392)	200 (428)	222 (432)
Punto de Combustión, COC, °C(°F)	D-92	237 (459)	249 (480)	237 (459)	249 (480)	-	-	245 (473)
Punto de Fluidez, COC, °C(°F)	D-97	-28 (-18)	-20 (-4)	-28 (-18)	-15 (-5)	-45 (-49)	-45 (-49)	-24 (-11)
Número Total Base, mg KOH/g	D-974	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6
Características de Espumado -Todas las secuencias, después de sedimentación	D-892	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil
Corrosión en Tira de cobre 3 hrs. a 100°C	D-445	166	343	166	343	103	197	460
Prueba de las Cuatro Bolas, diámetro de la marca, mm	D-445	16,4	26	16,4	26	14,5	25	32
Cuatro bolas, craga de	D-2270	103	102	103	102	145	160	102
Carga Timken, Carga OK, lbs	D-92	219 (426)	222 (423)	219 (426)	222 (432)	200 (392)	200 (428)	222 (432)
FZG, Etapas Pasadas	D-92	237 (426)	249 (480)	237 (459)	249 (480)	-	-	245 (473)
Sulfuro, % masa*	D-97	-28(-18)	-20(-4)	-28(-18)	-20(-4)	-45(-49)	-45(-49)	-24(-11)
Nitrógeno, % masa	D-974	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6
Fósforo, % masa	D-892	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil	Nil

Para ver demostraciones visita nuestro canal youtube
https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DkIpA

COMERCIALIZADORA IZHE S.A.
Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408
Avenida Macul 4810, Macul - Santiago
Fono: (56–2)22942203
www.neumaticoprotegido.cl