

Aceite lubricante hidráulico AW.**ESPECIFICACIONES**

Cumple con estándares de estabilidad térmica, resistencia a la oxidación y compatibilidad con sistemas hidráulicos industriales, aprobado por **Fives Cincinnati P-69**.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Lubricante desarrollado para garantizar una protección óptima en sistemas hidráulicos, proporcionando excelente estabilidad térmica y resistencia a la oxidación. Su formulación con aditivos antidesgaste mejora la eficiencia del sistema, reduciendo la fricción y la degradación del fluido. Su buena capacidad de separación del agua y resistencia a la formación de lodos aseguran un rendimiento confiable y prolongado.

APLICACIONES

Recomendado para sistemas hidráulicos industriales, maquinaria pesada y aplicaciones que requieren lubricantes con propiedades antidesgaste (AW). Su formulación permite un óptimo desempeño en condiciones de trabajo severas y altas temperaturas.

BENEFICIOS

- Alta estabilidad térmica
- Protección contra la oxidación
- Excelente resistencia al desgaste
- Buena separación del agua
- Protección contra la corrosión

PROPIEDADES

- Resistencia a la oxidación
- Protección antidesgaste
- Baja formación de depósitos

PROPIEDADES FÍSICO-QUÍMICAS

CARACTERÍSTICA	UNIDAD	MÉTODO ASTM	VALOR
Viscosidad a 40°C	cSt	D445	67.4
Viscosidad a 100°C	cSt	D445	11.62
Índice de Viscosidad	—	D2270	Superior a 105
Punto de Inflamación	°C	D92	242
Punto de Fluidez	°C	D5950	-33
Procedimientos de Oxidación A y B	—	D665	Aprobada
Estabilidad en Oxidación (Horas a 2.0 AN)	Horas	D943	>6,500
Estabilidad en Oxidación mg lodo	—	D4310	Aprobada
Estabilidad Hidráulica, Pérdida de Cobre	mg/cm ²	D2619	Aprobada
Rigidez Dieléctrica	kV	D877	44
Prueba de desgaste (4 bolas, 40 kg, 75°C, 1h)	mm	D4172B	0.6
Separabilidad de Agua a 54°C/129°F	—	D1401	40-40-0 (10)