BESLUX GEARSYNT XP

OLIO SINTETICO PER INGRANAGGI CON PROTEZIONE DAL “MICROPITTING”

APPLICAZIONI

BESLUX GEARSYNT XP può essere utilizzato per tutti i tipi di ingranaggi industriali in carter chiuso dove gli OEM richiedono un lubrificante di tipo DIN 51517 p3 (CLP); non è idoneo ad essere utilizzato con ingranaggi ipoidi impiegati nell’industria dell’automazione.

La vasta esperienza nell’applicazione del prodotto per gli ingranaggi così come il rendimento ottenuto nei moltiplicatori per aerogeneratori della nostra gamma BESLUX GEAR XP ha permesso ai nostri tecnici di sviluppare il **BESLUX GEARSYNT XP** che ha mostrato nei test di laboratorio di possedere eccellenti proprietà. Nei campi della siderurgia, del cemento, dell’industria della plastica, nel settore cartiero, della ceramica e nel settore dell’energia (aerogeneratori) **BESLUX GEARSYNT XP** ha mostrato eccellenti risultati.

BESLUX GEARSYNT XP si utilizza in scatole di ingranaggi, riduttori, cuscinetti e moltiplicatori, dove si richiedono oli che soddisfano le specifiche U.S. STEEL 224, AGMA 9005-F16. Inoltre il prodotto soddisfa anche i requisiti dei principali OEM: FLENDER, BROOK-HANSEN e POLYSIUS EQUIPMENT.

PRECAUZIONI

Sono disponibili le Schede di Sicurezza per il prodotto, in conformità con le vigenti normative europee

IMBALLI

Sono disponibili diversi imballi. Contattare l’Ufficio commerciale.

DESCRIZIONE

BESLUX GEARSYNT XP è un olio per ingranaggi formulato con base 100% sintetica di natura PAO (Polialfaolefina). È stato studiato per offrire un ottimo rendimento per quanto riguarda la durata di servizio del lubrificante, così come per proteggere gli strumenti dall’usura e dalla corrosione in condizioni di lavoro estreme.

La base PAO nella formulazione del **BESLUX GEARSYNT XP** dona al lubrificante ottime proprietà antiossidanti e contro la degradazione termica, e allo stesso tempo gli conferisce un indice di viscosità che permette all’olio di lavorare in un ampio intervallo di temperature senza brusche variazioni nelle proprietà viscosimetriche. Il basso coefficiente di attrito del **BESLUX GEARSYNT XP** insieme alle proprietà viscosimetriche e al suo elevato indice di viscosità si traducono in risparmi significativi di energia se paragonati ai risultati ottenuti con i lubrificanti convenzionali a base minerale.

BESLUX GEARSYNT XP contiene additivi selezionati studiati per ridurre l’usura e proteggere dall’usura da SCUFFING e da MICROPITTING. Se paragonato con i lubrificanti convenzionali a base minerale, **BESLUX GEARSYNT XP** somma le proprietà della base a quelle del pacchetto di additivi, dando la possibilità di effettuare cambi di lubrificante ad intervalli meno frequenti, così come una migliore risposta alla corrosione e la protezione dei meccanismi in ambienti salini. Inoltre mostra un ottimo comportamento a temperature elevate e basse ed è compatibile con metalli non ferrosi.

La formulazione di **BESLUX GEARSYNT XP** con PAO lo rende compatibile con oli per ingranaggi a base minerale oppure con prodotti sintetici della stessa natura, con base di polibutilene o estere.
Non è compatibile con oli a base di poliglicole. Tra gli altri vantaggi, **BESLUX GEARSYNT XP** è compatibile con rivestimenti, pitture, giunti in materiale come NBR, FPM e VITON.

AENOR ER Empresa Registrada ER-0269/1995

Le informazioni contenute nel presente documento rispecchiano le nostre attuali conoscenze tecniche, offrono una descrizione adeguata delle caratteristiche del prodotto e definiscono le applicazioni per le quali risulta idoneo. L’utente deve assicurarsi in ogni caso dell’adeguatezza del prodotto per qualsiasi utilizzo particolare. Brugarolas S.A. si riserva il diritto di effettuare modifiche ai prodotti successivamente alla data di pubblicazione del presente documento, al fine di migliorarne la qualità e ottimizzarne il rendimento. I valori delle caratteristiche chimico fisiche indicati sono valori tipici. Sono disponibili le schede relative alle specifiche in vigore per ogni prodotto.

PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE

		68	150	220
Densità a 20°C	ISO 12185	0,85 g/ml	0,85 g/ml	0,85 g/ml
Viscosità a 40°C	ASTM D-445	68 cSt	150 cSt	220 cSt
Viscosità a 100°C	ASTM D-445	11,0 cSt	20,0 cSt	28,9 cSt
Indice di viscosità	ASTM D-2270	>145	>150	>160
Punto di goccia	ASTM D-97	-45°C	-45°C	-43°C
Punto di infiammabilità	ASTM D-92	230°C	240°C	235°C
Corrosione acciaio in acqua distillata	ASTM D-665 A	Superata	Superata	superata
Corrosione rame 3h/100°C	ASTM D-130	1 a	1 a	1 a
Carico di saldatura	IP-239	>220 Kg	>220 Kg	>220 Kg
Diametro impronta 1 min/80 Kg	IP-239	0,45 mm max	0,43 mm max	0,45 mm max
Test schiume: Sec I, ml Sec II, ml Sec III, ml	ASTM D-892	 0/0 0/0 0/0	 0/0 0/0 0/0	 0/0 0/0 0/0
FZG Micropitting	FVA 54/II FVA 575	>10	>10	>10
FZG Scuffing test	A/16-6/90	>12	>12	>12
FZG Gear test (A/8.3/90)	DIN 51354-2	>12	>12	>12
Indice di demulsività, max (82°C)	ASTM D-2711	40/37/3 (10') ml/(minuti)	40/37/3 (10') ml/(minuti)	40/37/3 (10') ml/(minuti)
SRV TEST, 300N, 50°C, 50 Hz, 1 mm, 2h, lastra / sfera (acciaio) - Coefficiente di frizione - Diametro impronta sfera	DIN 51834	 0,120 max 0,55 mm	 0,120 max 0,55 mm	 0,120 max 0,55 mm

AENOR ER Empresa Registrada ER-0269/1995

Le informazioni contenute nel presente documento rispecchiano le nostre attuali conoscenze tecniche, offrono una descrizione adeguata delle caratteristiche del prodotto e definiscono le applicazioni per le quali risulta idoneo. L'utente deve assicurarsi in ogni caso dell'adeguatezza del prodotto per qualsiasi utilizzo particolare. Brugarolas S.A. si riserva il diritto di effettuare modifiche ai prodotti successivamente alla data di pubblicazione del presente documento, al fine di migliorarne la qualità e ottimizzarne il rendimento. I valori delle caratteristiche chimico fisiche indicati sono valori tipici. Sono disponibili le schede relative alle specifiche in vigore per ogni prodotto.

		320	460	680
Densità a 20°C	ISO 12185	0,85 g/ml	0,85 g/ml	0,85 g/ml
Viscosità a 40°C	ASTM D-445	320 cSt	460 cSt	680 cSt
Viscosità a 100°C	ASTM D-445	38,2 cSt	47,5 cSt	63 cSt
Indice di viscosità	ASTM D-2270	>160	>160	>160
Punto di goccia	ASTM D-97	-42°C	-40°C	-40°C
Punto di infiammabilità	ASTM D-92	240°C	250°C	250°C
Corrosione acciaio in acqua distillata	ASTM D-665 A	Superata	Superata	superata
Corrosione rame 3h/100°C	ASTM D-130	1 a	1 a	1 a
Carico di saldatura	IP-239	>220 Kg	>220 Kg	>220 Kg
Diametro impronta 1 min/80 Kg	IP-239	0,45 mm max	0,45 mm max	0,45 mm max
Test schiume: Sec I, ml Sec II, ml Sec III, ml	ASTM D-892	 0/0 0/0 0/0	 0/0 0/0 0/0	 0/0 0/0 0/0
FZG Micropitting	FVA 54/II FVA 575	>10	>10	>10
FZG Scuffing test	A/16-6/90	>12	>12	>12
FZG Gear test (A/8.3/90)	DIN 51354-2	>12	>12	>12
Indice di demulsività, max (82°C)	ASTM D-2711	40/37/3 (10') ml/(minuti)	40/37/3 (10') ml/(minuti)	40/37/3 (10') ml/(minuti)
SRV TEST, 300N, 50°C, 50 Hz, 1 mm, 2h, lastra / sfera (acciaio) - Coefficiente di frizione - Diametro impronta sfera	DIN 51834	 0,120 max 0,55 mm	 0,120 max 0,55 mm	 0,120 max 0,55 mm

25/02/2020

AENOR ER Empresa Registrada ER-0269/1995

Le informazioni contenute nel presente documento rispecchiano le nostre attuali conoscenze tecniche, offrono una descrizione adeguata delle caratteristiche del prodotto e definiscono le applicazioni per le quali risulta idoneo. L'utente deve assicurarsi in ogni caso dell'adeguatezza del prodotto per qualsiasi utilizzo particolare. Brugarolas S.A. si riserva il diritto di effettuare modifiche ai prodotti successivamente alla data di pubblicazione del presente documento, al fine di migliorarne la qualità e ottimizzarne il rendimento. I valori delle caratteristiche chimico fisiche indicati sono valori tipici. Sono disponibili le schede relative alle specifiche in vigore per ogni prodotto.