



## Geartop PAO

### Syntetické převodové a ložiskové kapaliny, EP

#### Popis

Geartop PAO je řada syntetických EP olejů zvláště vhodných pro aplikace do převodovek, ve kterých se předpokládá působení extrémních podmínek. Tyto produkty jsou vyrobeny na bázi PAO syntetických základových kapalin s cílem poskytnout výrazně lepší výkon, než nabízí konvenční ropné oleje. Řada produktů Geartop PAO je plně kompatibilní s minerálními produkty, které zaručuje hladký přechod z jednoho typu na druhý. Řada PAO převodových kapalin poskytuje výrazně lepší nosnost mazacího filmu, nabízí výbornou ochranu proti korozi a opotřebením, vysoký viskozitní index, vysoký bod vzplanutí, nízký bod tuhnutí, vynikající oxidační stabilitu a čistotu systému.

#### Aplikace

Převodovky vystavené extrémním provozním podmínkám a pro aplikace, kde působí extrémní teploty (jak vysoké, tak nízké).

#### Vlastnosti/přednosti

- vynikající oxidační stabilita
- vysoké provozní teploty
- nižší náklady na údržbu
- snížení spotřeby energie až o 3%
- zlepšuje čistotu zařízení
- velmi dlouhá životnost kapaliny umožňuje prodloužit interval výměn
- kompatibilní s většinou používaných barev, materiálů těsnění a ucpávek
- kompatibilní s mazivy na ropném základě, což znamená minimální úsilí při změně maziva

#### Kompatibilita s materiály těsnění

SRE-NBR test těsnění (DIN 53538-3)

- změna objemu: 1%
- změna tvrdosti: -1 pts
- prodloužení prasknutí: -2%
- změna tahové síly: 4%



## Technické údaje

Charakteristika	Testovací metoda	68	100	150
Viskozita při 40°C, cSt	ASTM D-445	68	100	145
Viskozita při 100°C, cSt	ASTM D-445	8,44	14	18
Viskozní index	ASTM D-2270	135	>140	137
Bod vzplanutí, COC, °C	ASTM D-92	225	>220	264
Bod tuhnutí, °C	ASTM D-97	-33	<-30	-54
Antikoroziní ochrana - vůči vodě - solná mlha	ASTM D-665	vyhovuje vyhovuje	vyhovuje vyhovuje	vyhovuje vyhovuje
Čtyřkuličkový přístroj, síla při svaření kg,	ASTM D-2783	650	650	650
Koroze na mědi, stupeň	ASTM D-130	1b	1b	1b
Totální číslo kyselosti, mg KOH/g	ASTM D-664	<0,6	<0,6	<0,6
Tvorba pěny, ml (postup I, II, III)	ASTM D-892	0/0/0	0/0/0	0/0/0/
FZG převodový test, vyhovuje stupni	DIN 51254	12+	12+	12+
Timken test, OK zatížení, lbs	ASTM D-2782	>60	>60	>60
Deemulgovatelnost: olej/H2O/emulze, min	ASTM D1401	41-39-00 (15)		
Mikropitting FVA, 90°C		>10		
Flender – test na mikropitting		vysoké GTF		

Charakteristika	220	320	460	680
Viskozita při 40°C, cSt	220	300	450	651
Viskozita při 100°C, cSt	24,8	32,3	45,4	59
Viskozní index	142	149	157	156
Bod vzplanutí, COC, °C	264	260	264	240
Bod tuhnutí, °C	-54	-45	-42	-36
Antikoroziní ochrana - vůči vodě - solná mlha	vyhovuje vyhovuje	vyhovuje vyhovuje	vyhovuje vyhovuje	vyhovuje vyhovuje
Čtyřkuličkový přístroj, síla při svaření kg,	650	650	650	650
Koroze na mědi, stupeň	1b	1b	1b	1b
Totální číslo kyselosti, mg KOH/g	<0,6	0,6	<0,6	<0,6
Tvorba pěny, ml (postup I, II, III)	0/0/0	0/0/0	0/0/0/	0/10/0
FZG převodový test, vyhovuje stupni	12+	+12	12+	12+
Timken test, OK zatížení, lbs	>60	>60	>60	>60
Deemulgovatelnost: olej/H2O/emulze, min	ASTM D1401		41-39-00 (15)	
Mikropitting FVA, 90°C			>10	
Flender – test na mikropitting			vysoké GTF	
FAG FE8 D 7.5/80-80			4,25	

Všechny údaje uvedené v tomto technickém listě jsou pouze orientační a mohou se v průběhu výroby lišit