



Высококачественные многофункциональные масла для металлорежущих станков.  
Не содержат цинк.

### ПРИМЕНЕНИЕ

- Направляющие металлорежущих станков независимо от скорости и нагрузки (классы вязкости от 68 до 220).
- Гидравлические контуры гидравлических насосов и двигателей (классы вязкости 32 и 46).
- Коробки передач и подающие механизмы всех типов с мокрыми электромагнитными муфтами или без них (классы вязкости от 68 до 220).
- Шпиндели - вращающиеся валы металлорежущих станков с приспособлением для закрепления обрабатываемого изделия или режущего инструмента: высокоскоростные (классы вязкости 5, 10, 15 и 22) и сверхскоростные (класс вязкости 2).
- Особенно пригодно для централизованного смазывания.
- Единый полный ассортимент смазочных материалов для всех частей металлорежущих станков (гидравлики, направляющих, зубчатых передач).
- Упрощение хранения и технического обслуживания, экономия затрат.

### СПЕЦИФИКАЦИИ

- ISO 6743/2: FD2; FD5; FD10; FD22; FD32
- ISO 6743/4: HG32
- ISO 6743/13: GA68; GA100; GA150; GA220
- DIN 51502: CGLP46; CGLP 68; CGLP 100; CGLP 150; CGLP 220, CGLP 320, CGLP 460
- CINCINNATI MACHINE : P65-P62-P47-P50-P53-P45.

### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Высокая устойчивость к воздействию сверхвысоких давлений за счет EP присадок.
- Предохранение трущихся поверхностей от слипания.
- Стабильные вязкостные характеристики - большой индекс вязкости (классы 68 – 220).
- Очень низкий коэффициент трения благодаря образованию прочной смазывающей пленки на трущихся поверхностях частей.
- Отсутствие масляного тумана.
- Полная совместимость с материалами уплотнений.
- Низкая температура застывания.
- Низкая склонность к пенообразованию.
- Превосходная стойкость к окислению.
- Надежная защита от износа.
- Хорошая фильтруемость.

Характеристики	Стандарт	Ед. измерения	2	5	10	15	22	32	46	68	100	150	220	320	460
Плотность при 15°C		кг/м <sup>3</sup>	824	818	841	843	864	870	880	885	886	890	900	900	905
Вязкость при 40°C	ASTM	мм <sup>2</sup> /с	2	5	10	15	22	32	46	68	100	150	220	320	460
Индекс вязкости	ASTM	-	-	-	85	100	100	104	104	103	100	99	99	98	95
Температура вспышки	ASTM D92	°C	82	150	160	190	210	210	230	240	250	260	260	260	260
Температура	ASTM D97	°C	-60	-30	-36	-27	-27	-21	-18	-15	-15	-15	-12	-9	-6
Анилиновая точка	ISO 2977	°C	69	93	95	96	97	100	102	103	109	110	110	110	110

