

## Viscomax<sup>®</sup> Gear EP 68

### Beschreibung

Hochleistungs-Industriegetriebeöl.

### Anwendungsbereich

Hervorragend zur Schmierung von hochbelasteten, gerad- und schrägverzahnten Stirnradgetrieben, Kegelradgetrieben und Getriebemotoren mit Tauch- und Umlaufschmierung geeignet. Ebenso einsetzbar in Gleit- und Wälzlagern, Druckspindeln und Zahnkupplungen in Industrieanlagen, Walzwerken, Hüttenbetrieben, Kalandern, Knetern, Baggern, Hebe- und Förderanlagen, etc. Beim Einsatz sind die Herstellervorschriften hinsichtlich Qualitätseigenschaften, Umgebungstemperaturbereich und Ölwechselintervalle zu beachten. Der Einsatz in Schneckengetrieben sollte nur unter Beachtung der jeweiligen Herstellervorschriften erfolgen.

### Vorteile

- zuverlässige Schmierung von Verzahnung und Lagern
- hohes Lasttragevermögen und guter Verschleißschutz
- oxidations- und alterungsstabil
- ausgezeichnetes Demulgierverhalten
- geringe Schaumneigung
- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften

### Spezifikation

- DIN 51 517 Teil 3
- David Brown S1.53.101(E)
- AGMA 9005-F16 (AS)

## Typische Kennwerte

| Eigenschaft                        | Prüfvorschrift    | Dimension               | Typische Werte |
|------------------------------------|-------------------|-------------------------|----------------|
| Dichte bei 15 °C                   | DIN EN ISO 12 185 | kg/m <sup>3</sup>       | 872            |
| Kinematische Viskosität bei 40 °C  | ASTM D 7042       | mm <sup>2</sup> /s      | 64             |
| Kinematische Viskosität bei 100 °C | ASTM D 7042       | mm <sup>2</sup> /s      | 8,8            |
| Viskositätsindex                   | DIN ISO 2909      | -                       | > 110          |
| Pourpoint                          | DIN ISO 3016      | °C                      | < -20          |
| Flammpunkt (COC)                   | DIN EN ISO 2592   | °C                      | > 210          |
| Kupferkorrosion                    | DIN EN ISO 2160   | Korr.-grad              | 1a             |
| FZG-Test                           | DIN 51 354-2      | Schadenskraft-<br>stufe | > 12           |