



# Naftochem®

Przedsiębiorstwo Doświadczalno-Produkcyjne  
Spółka z o.o. ul. Józefitów 11/8, 30-039 Kraków

## INFORMACJA TECHNICZNA

# OLEJE DO PROWADNIC ŚLIZGOWYCH OBRABIAREK

### ZASTOSOWANIE

**Oleje do prowadnic obrabiarek** są wielofunkcyjnymi olejami do obrabiarek służącymi do smarowania:

- prowadnic ślizgowych obrabiarek bez względu na szybkość posuwu czy obciążenie
- układów hydraulicznych do wszystkich typów pomp i silników hydraulicznych
- przekładni wszystkich rodzajów pracujących z dużymi prędkościami
- łożysk wrzecion pracujących z bardzo dużymi prędkościami.

Oleje zalecane są do centralnego systemu smarowania.

Produkowane są w pięciu klasach lepkości: **VG-10, VG-32, VG-68, VG-150, VG-220.**

### SKŁAD OGÓLNY

**Oleje do prowadnic ślizgowych obrabiarek** produkowane są na bazie głębokorafinowanych olejów mineralnych z pakietem dodatków uszlachetniających polepszających wskaźnik lepkości oleju, odporność na utlenianie, własności przeciwpienne, przeciwzużyciowe i EP, przeciwkorozyjne, smarne oraz tłumienia drgań ciernych.

### WŁASNOŚCI

Własności produkowanych **olejów do prowadnic obrabiarek** podane są na następnej stronie.

### PRZECHOWYWANIE

**Oleje do prowadnic obrabiarek** należy przechowywać w opakowaniach stalowych lub polietylenowych zabezpieczających produkt przed dostępem wilgoci i zanieczyszczeń mechanicznych.

Dopuszcza się okres przechowywania oleju do 2 lat.

### INFORMACJI UDZIELA

#### DZIAŁ SPRZEDAŻY:

tel.: +48 513 049 288,

+48 664 099 045

e-mail: [sprzedaz@naftochem.pl](mailto:sprzedaz@naftochem.pl)

#### DZIAŁ TECHNOLOGICZNY:

Mobile: +48 664 133 569

e-mail: [technolog@naftochem.pl](mailto:technolog@naftochem.pl)

## OLEJE DO PROWADNIC ŚLIZGOWYCH OBRABIAREK

Własności	VG - 10	VG - 32	VG - 68	VG - 150	VG - 220
- lepkość kinematyczna, w temp. 40°C, mm <sup>2</sup> /s	9,0 – 11,0	28,8 – 35,2	61,2 – 74,8	135 – 165	198 – 242
- wskaźnik lepkości, nie niższy niż	95				
- temperatura płynięcia, °C, nie wyższa niż	-30	-27	-24	-18	-18
- zawartość wody, %, nie wyższa niż	0,05				
- zawartość stałych ciał obcych, %	nie zawiera				
- temperatura zapłonu, °C, nie niższa niż	120	190	180	210	220
- badanie działania korodującego na Cu, - 100°C/3h, stopień korozji, nie wyższy niż - 120°C/3h, stopień korozji, nie wyższy niż	2	2			
- odporność na pienienie - skłonność do pienienia: objętość piany po 5 min. przedmuchiwania powietrza, ml, w temp. 25°C/25°C po próbie w 95°C, nie więcej niż - trwałość piany: objętość piany, ml, po 10 min. odstania w temp. 25°C/95°C/25°C po próbie w 95°C, nie więcej niż	100/100/100  10/10/10				
- własności demulgujące : czas rozdziału emulsji z wodą w temp., °C, do uzyskania: 40 – 43 ml oleju, 37	54		82		
	60				
- stabilność termiczna w obecności miedzi, w temp. - 100°C w czasie 96 h, stopień korozji nie większy niż - 135°C w czasie 96 h, stopień korozji nie większy niż	2	2			

