

MILLCOT K

ISO VG 68, 150, 220, 320

POPIS

Oleje MILLCOT K jsou výjimečné produkty, vyznačují se vysokou přilnavostí a dobrými mazacími vlastnostmi.

Pro tyto svoje charakteristiky jsou určeny především pro mazání ložisek, kloubů a čepů na výrobních strojích, např. v textilním průmyslu, kde je požadováno pevné přilnutí oleje na mazanou plochu s cílem zabránit odkapávání. Tím se podstatně zmírní zašpinění zpracovávaných materiálů, např. textilií.

Pro olej MILLCOT K jsou typické následující vlastnosti:

- **Přilnavost**

Vynikající přilnavost oleje souvisí s použitím speciálních aditiv při jeho formulaci. Tím je dosaženo, že i méně viskózní varianty oleje zabezpečují dlouhodobé mazání třecích ploch a prodlouží se tak ve srovnání s konvenčními oleji lhůty domazávání.

- **Schopnost snížit opotřebení a přenášet zatížení**

Vysokotlaké přísady obsažené v oleji tvoří mezi kluznými prvky film přenášející zatížení, který i při vysokých zatíženích zmírňuje tření a tím i opotřebení.

- **Odolnost proti oxidaci**

Oleje se vyznačují vynikající oxidační stabilitou, takže mazací schopnost oleje zůstává zachována po dlouhou dobu.

- **Zamezení koroze**

Strojní součásti namazané olejem jsou optimálně chráněny proti korozivním vlivům

Výběr oleje vhodné viskozity závisí ve značné míře na způsobu použití, provozních podmínkách a předpisech výrobců zařízení.

POUŽITÍ

- Oleje se zvýšenou přilnavostí MILLCOT K jsou používány k mazání ložisek, kloubů, čepů, zdvihátek, kluzných vedení atd. na výrobních strojích v textilním a papírenském průmyslu, balárnách a tiskárnách.

Technické parametry		Zkušební metoda				
Směrodat. hodnoty dle DIN 55350 díl 12		68	150	220	320	
MILLCOT K						
Kinematická viskozita						DIN 51 562, část 1
při 100 °C	mm ² /s	9,6	16	21	26	
při 40 °C	mm ² /s	70	145	230	330	
Hustota při 15 °C	kg/m ³	880	890	895	900	DIN 51 757
Bod vzplanutí o.k. (Clev.)	°C	230	260	265	275	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-18	-15	-15	-12	DIN ISO 3016
Neutralizační číslo	mg KOH/ g		0,05			DIN 51 558, část 1
Protikorozivní vlastnosti na oceli	Stup. koroze		0 - A			DIN 51 585, postup A
Koroze na mědi (3h /100 °C)	Stup. koroze		1-100 A3			DIN 51 759
ISO Viskozitní klasifikace	ISO VG	68	150	220	320	DIN 51 519

Jedná se o informativní údaje, v případě reklamace je nutné postupovat v souladu se všeobecnými dodacími podmínkami. Další informace jsou obsaženy v listu s bezpečnostními údaji.

-Ochrana zdraví: Při zacházení s mazivou je třeba dbát na všeobecná pravidla ochrany při práci, viz list s bezpečnostními údaji.