

SPINESSO 10, 22

POPIS

SPINESSO 10, 22 jsou skvělé, nízkoviskózní oleje formulované na bázi ropných produktů a speciálních aditiv zvyšujících oxidační stabilitu a snižujících opotřebení. Jsou především určeny pro oběhové mazání vysokootáčkových ložisek vřeten a hřídelí ve výkonných textilních strojích. Jsou též vhodné k použití přesných obráběcích strojích vybavených elektro-hydraulickým systémem řízení.

Pro oleje jsou charakteristické následující vlastnosti:

- **Dobré mazací vlastnosti:**

Aditiva obsažená v olejích vytvářejí za běžných pracovních podmínek na povrchu ploch tenký mazací film přenášející zatížení a který během pohybu ploch snižuje tření a opotřebení. V důsledku příznivé závislosti viskozity olejů na teplotě je zachována funkce mazacího filmu i při zvyšování teploty. Tím jsou zabezpečeny podmínky pro bezproblémový provoz ložisek a vřeten.

- **Ochrana zařízení proti korozi:**

Součásti zařízení smočené olejem jsou chráněny proti korozi.

- **Odolnost proti tvorbě pěny:**

Oleje obsahují speciální aditiva potlačující tvorbu pěny.

POUŽITÍ

Produkty jsou vhodné pro mazání zařízení pracujících při:

- **SPINESSO 10 :**

Vysokých otáčkách a nižším zatížení, např.:

- Radiální válečková ložiska v textilních strojích
- Ložiska vysokootáčkových vřeten v šicích a obráběcích strojích
- Kombinované mazání ložisek vřeten a převodů na samostatně poháněných vřetenech textilních strojů

- **SPINESSO 22:**

Středních a nízkých otáčkách a zvýšeném zatížení, např.:

- Oblouček na pletářských strojích a stavech
- Jako hydraulický olej v textilních strojích, pokud výrobce použít takového oleje povoluje.

Kvalitativní standardy:

SPINESSO 10 a 22:

- Překračují požadavky normy DIN 51 517, část 2: mazací oleje CL.
- Splňují požadavky normy DIN 51 524: hydraulické oleje HL
- Splňují požadavky následujících výrobců textilních a přesných strojů:
 - SKF
 - BAMAG
 - Dürrkoppwerke GmbH
 - Koch Adler AG
 - Pfaff-Industriemaschinen GmbH

Data o produktu: viz. druhý list

Technické parametry				Zkušební metoda
Směrodat. hodnoty dle DIN 55350				
díl 12				
SPINESSO		10	22	
Kinematická viskozita				DIN 51 550 ve spojení s
při -20 °C	mm ² /s	320	-	DIN 51 561 nebo DIN
při 0 °C	mm ² /s	70	170	51 562, část 1
při 40 °C	mm ² /s	10	21	
při 100 °C	mm ² /s	2,7	4,2	
Hustota při 15 °C	kg/m ³		870	DIN 51 757
Bod vzplanutí	°C	154	200	DIN ISO 2592
Bod tuhnutí	°C	-30	-24	DIN ISO 3016
Popel oxidový	g/ 100 g	< 0,01		DIN EN 7
Neutralizační číslo	mg KOH / g	0,07		DIN 51 558, část 1
Stárnutí, přírůstek čísla kys. po 100 h	mg KOH / g	< 2,0		DIN 51587
Stanovení nerozpustných látek	g/ 100 g	< 0,03		DIN 51 592
Protikorozní vlastnosti na oceli	Stup. koroze	O - A		DIN 51 585, postup A
Koroze na mědi (3h/ 100 °C)	Stup. koroze	1 - 100 A3		DIN 51 759, část 1
Barva	Číslo barvy	< 0,5	1,0	DIN ISO 2049
Schopnost oddělení vzduchu při 50 °C	min	2	4	DIN 51 381
Pěnivost S1 (Postup B)	ml	< 30 / 0		DIN 51 566
S2	ml	< 30 / 0		
S3	ml	< 30 / 0		
Deemulgační schopnost při 54 °C	min	10	10	DIN 51 599
Působení na těsnící hmotu SRE-NBR				DIN 51 538, část 1
1 po 7 dnech při 100 °C (Relativní změna objemu)	%	+15	+9	DIN 53 521
Změna pevnosti SHORE-A	SH	-10	-7	DIN 53 505
Obsah vody	% hm	< 0,1		DIN ISO 3733
ISO třída	ISO VG	10	22	DIN 51 519
Označení		HL 10	HL 22	DIN 51 524
Označení	SAE	CL 10	CL - 22	DIN 51 517, část 2

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 mazivy je třeba dbát na všeobecná pravidla ochrany při práci, viz list s bezpečnostními údaji.