



Datenblatt

160 Bettbahnöl

1. BESCHREIBUNG

160 Moly Slide & Way ist ein Antiverschleiß Schmiermittel. Es wurde für die Benutzung einer großen Bandbreite an Materialien für Maschinenwerkzeuge und gleitende Oberflächen entwickelt. Es hat einen hohen Viskositätsindex und besteht aus wasserabweisenden, 100% reinen paraffinen Basisölen. Außerdem ist Micron Moly® enthalten, eine flüssige Form des Moly, welches sich an die Oberfläche haftet und eine glatte Oberfläche bildet. Durch anhaftende und kohäsive Additive ist die Slide und Way Eigenschaft gewährleistet.

2. BESCHREIBUNG

Produktvorteile:

- Kein Stick - Slip
- Sehr gute Antiverschleiß und Lasttrage Eigenschaften
- Sehr gute Haftfähigkeit- und Metallbenetzungs- Eigenschaften
- Hohe Entmischbarkeitseigenschaften
- Hohe hydraulische Stabilität
- Guter Rost- und Korrosionsschutz
- Gute Filterfähigkeit bei nassen und trockenen Umständen
- Guter Schutz gegen Bildung von Lack- und Schlammablagerung
- Gute thermische und Oxidationsstabilität
- Hohe Maschinen Sauberkeit
- Guter Antischaum und Luft
- Verlängertes Abdichtungsleben
- Verminderte Systemwartung
- Längere Standzeit

3. BESCHREIBUNG

Hauptanwendung:

Moly Slide&Way wird empfohlen bei Anwendungen mit Wasserflüssigkeit oder Wassermischungen mit Schneidflüssigkeiten. Es kann in einer großen Bandbreite von Materialien für Maschinenwerkzeuge, welche Slide und Way Oberflächen haben, auch Gusseisen und synthetische Materialien, angewendet werden.

- Maschinenbett
- Kugelumlaufspindel
- Linearführung
- Spindelantriebe
- Übersetzungsschraube, Zahnstangen

4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ISO Klasse	68	100	220
AGMA Klasse	2	3	5
spezifisches Gewicht bei 15.5°C	0.8669	0.8862	0.8623
Viskosität SUS 37.7°C (ASTM D-445)	336-361	479-632	1036-1077
Viskosität cSt 4.44°C (ASTM D-445)	65-70	92-121	196-205
Viskosität CSt 100°C (ASTM D-445)	8.5-9.5	10.5-13	17-19
Viskositätsindex (ASTM D-2270)	100	100	105
Flammpunkt °C (ASTM D-92)	221°	232°	252°
Stockpunkt °C (ASTM D-97)	-18°	-12°	-7°
Rosttest (ASTM D-665)			
Ablauf A (destilliertes Wasser)	bestanden	bestanden	bestanden
Ablauf B (Salzwasser)	bestanden	bestanden	bestanden
Kupferstreifen- Test			
drei Stunden (ASTM D-130)	1a	1a	1a
Vierkugel- Verschleißtest (ASTM D-4172)			
1std./40kg/54.4°C			
Nabendurchschnitt	0.4	0.4	0.35
Vierkugel- Verschleißtest (ASTM D-4172)			
1std/20kg/54.4°C			
Nabendurchschnitt	.27	.27	.33
Vierkugel- Drucktest EP			
Schweißpunkt, kg	160	160	200
Falex Ausfalltest (ASTM D-3233)			
Fehllast (lbs)	1250	1500	1500
Conradson Kohlenstoffrückstand ASTM D-189)			
% Rückstand	0.3	0.3	0.3
Schaumtest (ASTM D-892)			
Ablauf I	0/0	0/0	0/0
Ablauf II	0/0	0/0	0/0
Ablauf III	0/0	0/0	0/0
FZG Getriebe Test (ASTM D-5182)			
Laststufen bestanden	12	12	12
Hydraulische Stabilität (ASTM D-2619)			
Kupfer Gewichtsverlust mg/cm ²	0.0566	0.0566	0.0566
Säuregehalt des Wassers mg/KOH	0	0	0
Entmischbarkeitstest (ASTM D-1401)			
O-W-E	40-40-0	40-40-0	40-40-0
Zeit, min	15	15	15
Oxidationsstabilitätstest (ASTM D-943)			
Stunden bis zum TAN von 2	3500+	3500+	3500+
Thermische Stabilität (ASTM D-2070)			
168std/135°, Kupfer/Stahl Catalyst			
Schlamm (mg/100ml)	1.8	1.8	1.8
Kupfergewichtsverlust, mg/cm ²	0.2	0.2	0.2
Zustand des Kupferstabes	3	3	3
Schlamm Tendenz (ASTM D-4310)			
Neutralisationsnummer nach 1000std.	0.34	0.34	0.34
Nicht löslicher Schlamm, mg	39.4	39.4	39.4
Totales Kupfer, mg	0.1	0.1	0.1
Aniline Punkt °C (ASTM D-611)	109°	112°	122°
Totale Basenzahl (ASTM D-664)	0.91	0.91	0.91

