



## Datenblatt 204SAT ATF- Öl

### 1. BESCHREIBUNG

All Trans Supreme ist ein vollsynthetisches, Hochleistungsautomatikgetriebeöl. Es wird empfohlen für alle Anwendungen mit Dexron III, Ford, MerconV und Allison C-4.

### 2. BESCHREIBUNG

#### Produktvorteile:

- Gute Fließeigenschaft bei niedriger Temperatur
- Gute thermische Stabilität und Oxidationsstabilität
- Gute Resistenz zu thermischer Degradation
- Sehr geringe Flüchtigkeitseigenschaften
- Hohe Reduzierung der Arbeitstemperatur
- Gute Antiverschleiß- und Antizittereigenschaften
- Genau ausgewählte Reibungsverbesserer welche einen langen Arbeitseinsatz und eine glatte Festlegung ermöglichen
- Feinere und leisere Umschaltung
- Rost- und Korrosionsschutz
- Gute Resistenz gegen Schäumen
- Gute Elastomerverträglichkeit
- Gute Scherstabilität
- Verlängerte Ölwechselintervalle

### 3. BESCHREIBUNG

#### Anwendung:

Das 204 SAT All Trans Supreme kann in allen Typen von automatischen und Lastschaltgetrieben verwendet werden, welche den Gebrauch von Dexron®-III, Mercon® V und Allison C-4 Flüssigkeiten angeben. Außerdem ist All Supreme empfohlen zur Benutzung bei automatischen Transmissionen von Chrysler und kann als Schmiermittelfunktion bei dem Caterpillar TO-2 dienen.

#### 4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Spezifisches Gewicht (ASTM D- 1298)	0.86
Viskosität, cSt bei 4.4°C (ASTM D-445)	29.00-41.00
Viskosität, cSt bei 37.7°C (ASTM D-445)	7.0-7.9
Viskosität cP bei -40°C (ASTM D-2983)	8,600-12.00
Viskositätsindex (ASTM D-2270)	196
KRL Scherstabilitätstest	
Viskosität am Ende des Test, cSt bei 37.7°C	6.68
Scherstabilitätstest der Brennstoffdüse (ASTM D-5275)	
Viskosität, cSt bei 37.7°C nach 40 Durchläufen	6,8
Hohe Temperatur, hohe Scherung	
Viskosität, cP bei 65,5°C (ASTM D-4683)	2.6
Flammpunkt °C (ASTM D-92)	218,33°
Feuerpunkt °C (ASTM D-92)	229.44°
Stockpunkt °C (ASZM D-97)	-51°
Noack Flüchtigkeit (ASTM D-5800)	
% Verdunstungsverlust	2.75%
Kupferstreifen-Korrosionstest (ASTM D-130)	1A
Vierkugel Verschleißtest (ASTM D-4172)	
(40kg/1200rpm/23.88°C/1std.)	
Nabendurchmesser, mm	0.35
Korrosionstest (Rosthemmung)(ASTM D-665)	
Ablauf A (destilliertes Wasser)	Bestanden
Ablauf B (Salzwasser)	Bestanden
Humidity Cabinet Test (ASTM D-1748)	
50std. Bei 4.4°C	
	Kein Rost oder Korrosion an den Teststreifen
Vickers Pumpenverschleißtest (ASTM D-2882)	
totale mgs. des Gewichtverlustes	2.8
GM THOT Test (4L60 Takt)	
Ölschlamm und Lack	Kein Ölschlamm und Lack
Bedingung der Teile	sauber, keine Korrosion
Bedingung der benutzten Flüssigkeit	
Erhöhung der totalen Säurenummer	0.47
Erhöhung des Absorptionsvermögen der	
Carbonylgruppe	0.16
GM 4L60E Oxidationstest	
Ölschlamm	Bestanden
kältere Korrosion	Bestanden
Erhöhung der totalen Säurenummer	2.42
Erhöhung des Absorptionsvermögen der	
Carbonylgruppe	0.32
Ende des Test Brookfield Viskosität bei -20°C	1,15
Ford Aluminium Beaker Oxidationstest (ABOT)	
Pentan unlöslich	0.13
% Erhöhung der Viskosität	2.7
Erhöhung der totalen Säurenummer	0.92
Führender Abschnitt, % Gewichtverlust	0.016%
Schaumtest GM Methode	
Mm des Schaums bei 35°C	0
Mm des Schaums bei 57.2°C	0



Pausenzeit bei 57.2°C, sec.	0
GM Verschleißtest	
durchschnittl. Gewichtsverlust, mg	10.2
Reibung der Scheibenkupplung Test GM Methode	Bestanden
Reibung der Scheibenkupplung Test Ford Methode	Bestanden
Band Kupplungstest GM Methode	Bestanden
Ford Reibungs- Beständigkeits- Test	Bestanden
Ford Durchlauftest	Bestanden
GM Durchlauftest	Bestanden
Ford Elastomertest Verträglichkeit	Bestanden
GM Elastomertest Verträglichkeit	Bestanden
Ford Rosttest	Keinen sichtbaren Rost
Falex EP Drucktest (ASTM D-3233)(abgeändert)	
Fehllast, lbs. bei 37.7°C	1750
Fehllast, lbs. bei 65.5°C	1250
FZG Antriebsverschleißtest (ASTM D-5182)	
Last Stufe	12 <sup>th</sup>