



Datenblatt

254 HTC Öl mit VarniShield

1. BESCHREIBUNG

HTC Supreme ist ein semisynthetisches, nicht detergierendes rost- und oxidationshemmendes HTC- Öl. Das Öl ist mit dem patentierten Additiven Micron Moly, wie auch VarniShield versehen. Das HTC- Öl besteht aus 100% paraffinen wie auch synthetischen Basisölen.

2. BESCHREIBUNG

Produktvorteile:

- Gute Eigenschaften bei niedriger Temperatur
- Gute Oxidationsstabilität
- Sehr guter Widerstand gegen thermische Zersetzung
- Gute hydrolytische Stabilität und stark wasserabweisend
- Hoher Viskositätsindex
- Hohe Filmstärke und geringere Arbeitstemperatur
- Hoher Antiverschleißschutz
- Längere Maschinenstandzeit
- Guter Rost und Korrosionsschutz
- Hohe Antischaumeigenschaft
- Mindert Ablagerungen
- Verbessert die Haltbarkeit von Nicht- und Eisenmetallen
- Erhöht Filterfähigkeit
- Erhöht die Verträglichkeit mit bereits vorhandenen Flüssigkeiten
- Erhöht die Standzeit des Öls
- Verringert den Wartungsaufwand

3. BESCHREIBUNG

Hauptanwendung:

HTC Supreme kann in allen Bereichen der Luftleitungen, Pumpen, Vakuumpumpen, in der Hydraulik, bei Turbinen, Kompressoren, Lagern und generellen Öl Eigenschaften verwendet werden.

Es kann auch als Slide und Way Öl, als Luftleitungsöl bei pneumatischen Systemen, als Zirkulationsöl sowie in Lagern und in Getriebeboxen, wo ein nicht Pressure-Öl verlangt ist verwendet werden.



4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

ISO Klasse	32	46	68	100	150	220
AGMA Klasse		1	2	3	4	5
Spezifisches Gewicht 15.5°C	.8559	.8559	.8725	.8753	.8769	.8794
Viskosität SUS 37.7°C (ASTM D-445)	139-180	232-264	336-383	486-547	728-736	1053-1163
Viskosität Cst 40°C (ASTM D-445)	27.0-33.5	45.0-51.2	65.0-74.0	92.5-105.0	138-141	200-220.5
Viskosität Cst 37.7°C (ASTM D- 445)	4.9-5.6	6.7-7.3	8.66-9.5	10.9-11.9	14.17-14.45	18.34-19.59
Viskositätsindex (ASTM D- 2270)	104,00	102,00	105,00	102,00	102,00	102,00
Temperatur für die Pumpfähigkeit °C(ASTM D- 3829)	-23.33°	-23.33°	-17.78°	-----	-----	-----
Flammpunkt °C (ASTM D- 92)	209°	216°	239°	241°	244°	249°
Stockpunkt °C (ASTM D- 97)	-32°	-32°	-23°	-21°	-18°	-15°
Totale Säurezahl (ASTM D- 664)	0.91	0.91	0.91	0.91	0.91	0.91
Rosttest (ASTM D- 665)						
Ablauf A- destilliertes Wasser	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden
Ablauf B- Salzwasser	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden	bestanden
Kupferstreifen- Korrosionstest (ASTM D- 130) 3 std.	1a	1a	1a	1a	1a	1a
Vierkugel- Verschleißtest (ASTM D- 4172) (1std./40kg/54.4°C)						
gemittelter Nabendurchmesser, mm	.4	.4	.4	.4	.4	.4
Vierkugel- Verschleißtest (ASTM D- 4172) (1std./20kg/54.4°C)						
gemittelter Nabendurchmesser, mm	.27	.27	.27	.27	.27	.27
Vierkugel- Verschleiß- Drucktest E.P (ASTM D-2783)						
Schweißlast, kg	160	160	160	160	200	200
Falex E.P Belastungstest (ASTM D- 3233)						
Fehllast, lbs.	1250	1250	1250	1500	1500	1500
Conradson Kohlenstoff- Rückstandstest (ASTM D189)						
% Rückstand	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
FZG Getriebetest (ASTM D-5182)						
Laststufe bestanden	12 th	12 th	12 th	12 th	12 th	12 th
Hydrolytische Stabilität (ASTM D-2619)						
Kupfer Gewichtsverlust mg/cm ²	0.056	0.056	0.056	0.056	0.056	0.056
Säuregrad des Wassers mg/KOH	0	0	0	0	0	0
ISO Klasse	32	46	68	100	150	220
Entmischbarkeit (ASTM D-1401)						
O-W-E	40-40-0	40-40-0	40-40-0	40-40-0	40-40-0	40-40-0
Zeit	15	15	15	15	15	15
Dennison Filterfähigkeitstest						
Zeit, ohne Wasser (sec)	146	146	146	146	146	146
Zeit, mit 2% Wasser (sec)	163	163	163	163	163	163
Oxidationsstabilitätstest (ASTM D-943)						
Std. zu Säurezahl 2 (TAN)	5000	5000	5000	5000	5000	5000
Ölschlamm Tendenz (ASTM D-4310)						
totaler Ölschlamm, mg	39.4	39.4	39.4	39.4	39.4	39.4
Kupfer Gewichtsverlust, mg	22	22	22	22	22	22
Eisengewichtsverlust, mg	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Schaumtest (ASTM D-892)						
Ablauf 1	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0



Ablauf 2	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Ablauf 3	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
Thermische Stabilität (Cincinnati Milicron Methode 68 std./135°/Kupfer-Stahlkatalysator)						
Öschlamm, mg/100ml	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8	1.8
Bedingung von Kupferstange	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
Bedingung von Stahlstangen	3	3	3	3	3	3
Denison T6H20C Hybrid Pumpetest Phase 1 1700rpm 11°C Gewichtsverlust	5.1	5.1	5.1	5.1	5.1	5.1
% Evaporationsverlust bei 370.11°C (ASTM D-2887)	4.9%	4.9%	5.0%	5.0%	5.0%	5.0%
Entlüftung (ASTM D-3427) Zeit, (Min. bei 50°C)	6.2	6.2	6.2	6.2	----	----
Vickers 35VQ25 Pumpentest Gewichtsverlust beim Schieber, mg	5	5	5	5	----	----
Gewichtsverlust bei der Nocke, mg	11	11	11	11	----	----
Totaler Gewichtsverlust	16	16	16	16	----	----

HTC Supreme trifft die folgenden Spezifikationen und Hersteller Anforderungen: Haggulands Dension HF-O, Vickers i-286-S und M 2950-S, Rexnord, herkömmliches Scheren HD 2/900, herkömmliche Hydraulik, Cincinnati Milicron P-54, P-69, P-70, DIN 51524 Teil 1&2, Lee-Norse 100- Jeffery No.87, U.S: Stahl 126, 127 und 136, AFNOR E 48-603, MILL-L-17331H, General Electric GEK 32568A, Brown Boveri HTGD 90117, Westinghouse Turbinen Spezifikation, Ingersoll Rand, Joy, Gardner Denver, Sullair, Worthington, LeRoi, Quincy und Atlas Copco Kompressor Spezifikation.