



Technisches Datenblatt

SPEZIAL SCHMIERSTOFFE

FGS International KG Weidenäcker 2 D-78355 Hohenfels

293 Semisynthetisches Getriebeöl 75W-90

293 semisynthetisches Getriebeöl ist ein thermisch stabiles Mehrzweckgetriebeöl mit hohem Viskositätsindex von 150. Es ist für einen Einsatzbereich von -25°C bis 200°C geeignet und beinhaltet keinen Haftverbesserer.

Produktvorteile

- Sehr gute Oxidationsstabilität
- Stark wasserabweisend
- Hoher Viskositätsindex
- Erhöhter Abnutzungsschutz
- Hohe thermische Stabilität, wie auch hohe Oxidationsstabilität
- Extreme Druckeigenschaften
- Gute Abdichtungsverträglichkeit
- Guter Korrosionsschutz und hervorragende Notlaufeigenschaften
- Verbesserte Sauberkeit bei den Zahnrädern, Lagern und Abdichtungen
- Gute Schaumresistenz
- Weniger Abnutzung bei den Zahnrädern, Lagern und Abdichtungen, daraus ergibt sich weniger Energieverbrauch
- Hohe Elastomerverträglichkeit
- Niedrigere Betriebstemperatur
- Längere Standzeiten möglich
- Reduzierung die Instandhaltungskosten

Spezifikationen

Spezifikationen neben vielerlei anderen:

- API GL-5
- API MT-1
- API PG-2

Freigaben:

- MACK GO-J
- Ford M2C-105A, 108C, 154A, 158A
- John Deere J11D
- Mercedes MB 235.7

Einsatzbereiche

293 ist für Fahrzeuge- wie auch für Industriegetriebe geeignet. Gerade dort wo eine hohe Wasserresistenz erforderlich ist, wird das Produkt sehr empfohlen.

Gebindegrößen

- 190,51 kg
- 54,43 kg
- 18,14 kg
- 12 x 0,95 kg

293

Enthaltene Additive

Schaefferoils Additive sind geschützt und nur in Schaefferoil Produkten enthalten. Dieses Produkt enthält:

Micron Moly®, ein flüssiger und löslicher Typ von Moly, welches sich selbst an die Metalloberflächen plattiert. Diese Beschichtung bildet einen lang anhaltenden festen Schmierfilm und minimiert Metall-auf-Metall-Kontakt. Somit widersteht dieser Moly-Film Drücke von bis zu 500.000 Pfund pro Quadratzoll, wodurch der Verschleiß verringert und die Gerätelebensdauer verlängert wird.

Technische Daten

SAE Klasse	75W-90
spezifisches Gewicht bei 15.5°C	0.89
Viskosität, bei 40°C cSt (ASTM D-445)	90-115
Viskosität bei 100°C cSt (ASTM D-445)	13.5-16.00
Viskositäts Index (ASTM D-2270)	150
Brookfield Viskosität (ASTM- D2983)	
bei -26°C, cP	<130.0
Flammpunkt °C (ASTM D-92)*	232°
Feuerpunkt °C (ASTM D-97)*	254°
Stockpunkt °C (ASTM D-92)	-49°
Rosttest (ASTM D- 665)	
Ablauf A (destilliertes Wasser)	bestanden
Ablauf B (Salzwasser)	bestanden
Kupferstreifen- Korrosionstest 3std. (ASTM D-130)	1a
Vierkugel Drucktest E.P. (ASTM D-2783)	
Schmelzpunkt, kg	315
Lastverschleißindex, kg	55
Viekugel- Verschleißtest (ASTM D-4172)	
durchschnittl. Verschleißquerschnitt, mm	.25
Timken EP Test (ASTM D-2782)	
OK Last lbs.	65
FZG A/8.3/90 (ASTM D-5182)	70
Fehllast- Stufe	13 th
Falex E.P Belastungstest (ASTM D-3233)	
Fehllast, lbs.	2500
Schaumtendenz (ASTM D-892)	
Ablauf 1 24°C, ml	0/0
Ablauf 2 93°C, ml	10/0
Ablauf 3 24°C, ml	0/0
Entmischbarkeitstest (ASTM D-2711)	
nur Wasser	81
% Wasser in Öl	1
Emulsion	Spur
Oxidationstest (ASTM D-2893)	
Viskositätserhöhung nach 312std. Bei 95°C	3.0%
L-60-1 thermischer Oxidationstest (ASTM D-5704)	
Steigerung der Viscosität	22