



Datenblatt

293 Supreme Synthetic Plusgear Lubricant SAE 75W-90

1. BESCHREIBUNG

293 Supreme Synthetic Plus Getriebeöl SAE 75W-90 ist ein para – synthetisches, thermisch stabiles, Mehrzweck – Getriebeschmiermittel. Ein Öl mit hohem Viskositätsindex, zusammengesetzt aus:

- synthetische Basisflüssigkeiten (Polyalphaolefine PAO´s)
- streng verfeinerte Lösungsmittel
- streng wasserabweisendes 100% pures Paraffin

In Verbindung mit Micron Moly® ergibt sich eine sehr gute Haftung.

Der Schmierfilm reißt auch unter höchsten Belastungen nicht ab.

Gemischt in diese para-synthetischen Grundflüssigkeiten ist ein hoch spezialisiertes, thermisch stabiles und langlebiges Multifunktionsöl mit extremen Druckeigenschaften.

2. BESCHREIBUNG

Produktvorteile:

- Sehr gute Oxidationsstabilität
- Stark wasserabweisend
- Hoher Viskositätsindex
- Erhöhter Abnutzungsschutz
- Hohe thermische Stabilität, wie auch hohe Oxidationsstabilität, um mit Temperaturen von 176°C zurechtzukommen.
- 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 Elastomereverträglichkeit
- Niedrigere Betriebstemperatur
- Längere Standzeit des Öls
- Reduzierung der Ausfallzeit
- Reduzierung die Instandhaltungskosten
- Längeres Leben der Arbeitsgeräte durch Verringerung von Reibung, Vibration und Abnutzung

3. BESCHREIBUNG

Anwendung:

Für Fahrzeuge-, wie auch Industriegetriebe geeignet. Überall dort, wo eine hohe Wasserresistenz gefordert ist.



4. TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

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 kg	29.47
FZG A/8.3/90 (ASTM D-5182)	31.75
Fehllast- Stufe	13 th
Falex E.P Belastungstest (ASTM D-3233)	
Fehllast, kg	1.134
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)	
Viskositätssteigerung nach 312std. Bei 95°C	3.0%
L-60-1 thermischer Oxidationstest (ASTM D-5704)	
Steigerung der Viscosität	22

Spezifikationen: US Stahl Angaben 346, 352, 355, 370, 371; API Service Classification GL-5, MT-1 und PG-2 ; Military Specification MIL- PRF-2105E, SAE J2360, Mack GO-J, Clark MS-8 Rev 1; Caterpillar 5% Molybdän Disulfide Anforderungen, Komatsu, MIL-G-234C, Case-ICH 251H, John Deere, New Holland; Ford M2C105A, M2C108C, M2C154-A, M2C158-A; General Motors Spezifikation 9985476, 9985044; Chrysler; John Deere JIID; Komatsu Dresser B22-003, B22-005, Meritor 076-D, Eaton-Fullers Schmiermittel Spezifikation, Terex EEMS 19003, VME American Spezifikation EEMS19003F, EMS19107, White Motors MS0016, Volvo, Volkswagen; David Brown S1.53101, Typ E, AGMA 9005, AGMA 250.04, AGMA 251,02; DIN 51517 Part 3(CLP)