

ПАСПОРТ ПРОДУКТА

GML HYDRO HLP 46

Гидравлическое масло, разработанное для стационарных гидравлических систем, где требуются хорошие противоизносные свойства, эффективная защита от коррозии, отличная фильтруемость и минимизация отложений. Масла серии GML Hydro HLP имеют широкий спектр одобрений различных производителей гидравлического оборудования и соответствуют требованиям большинства гидравлических систем.

Применение: Как рабочая жидкость для промышленных гидравлических систем. Гидравлические системы станков (термопластавтоматы, прессы, тяжелые манипуляторы, станки. Роботы, формовочные машины для пластмасс и т. д. Для поршневых, шестеренчатых, пластинчатых и аксиально-поршневых насосов в соответствии с требованиями производителей. В гидравлических насосах различных производителей, включая Denison, Cincinnati Machine, Eaton

Спецификации: DIN 51524 PART 2, HLP

Преимущества: Высокая защита от износа, улучшенные моюще-диспергирующие характеристики, высокая термическая и окислительная стабильность, хорошее диспергирование сажи, отвечает требованиям спецификаций ключевых производителей

Типовые физико-химические свойства

№ п/п	Наименование показателей	Метод испытаний	Норма	Значение
1	Вязкость кинематическая при 100 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	5,0-7,0	5,4
2	Вязкость кинематическая при 50 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	35,0-45,0	37,5
3	Вязкость кинематическая при 40 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	40,0-50,0	44,0
4	Температура вспышки в открытом тигле, °С, не ниже	ГОСТ 4333	200	238
5	Температура застывания, °С, не выше	ГОСТ 20287	минус 30	минус 35
6	Плотность при 20°С, кг/м ³ , не более	ASTM D 1298	900	881
7	Индекс вязкости не менее	ASTM D 2270	90	98
8	Массовая доля механических примесей, % мас., не более	ГОСТ 6370	отсутствие	отсутствие
9	Массовая доля воды, % мас, не более	ГОСТ 2477	допускаются следы	следы
10	Испытание на коррозию, в течение 3ч. при 100°С на пластине из меди, баллы	ГОСТ 2917	1а	1а
11	Трибологические характеристики, определение на четырёх шариковой машине: диаметр пятна износа (Ди) при осевой нагрузке 196,2Н (20кгс) при температуре окружающей среды в течение 1 часа мм, не более	ГОСТ 9490	0,45	0,45
12	Объем перегонки при температуре 250 °С, об. %, не более Объем перегонки при температуре 300 °С, об. %, не более Объем перегонки при температуре 350 °С, об. %, не более	ISO 3405/ASTM D86*	невозможно определить	невозможно определить
13	Температура потери текучести, °С, не выше	ASTM D97 (эквивалент ISO 3016)	минус 28	минус 32
14	Цвет разбавлением 1:100 в растворе четырёххлористого углерода (калориметрическая характеристика), единиц ASTM	ASTM D1500	не более 3	2
15	Содержание сульфатной золы, масс. %	ISO 3987	не нормируется	не нормируется
16	Кислотное число, мг КОН/г,	ГОСТ11362	не менее 0,7	1,0
17	Число омыления, мг КОН/г	ISO 6293-2**	невозможно определить	невозможно определить

*Метод предназначен для определения фракционного состава легких и средних дистиллятов и не применим к маслам. Температура кипения и процент перегонки не могут быть корректно определены т.к. при нагревании при атмосферном давлении начинается разложение продукта.

** метод не применим к данному продукту, поскольку предназначен для жидкого топлива

Фасовка: 20л; 60л; 180 кг; налив кг;

Значения приведённых физико-химических показателей являются типичными для выпускаемой в настоящее время продукции. В дальнейшем они могут изменяться в соответствии с требованиями спецификации General Machinery Lubricants.

