

ПАСПОРТ ПРОДУКТА

GML ИТД 320

Применение

Редукторное масло GML ИТД 320 предназначено для применения в редукторах, смазывания зубчатых передач и других элементов промышленного оборудования, в которых высокие нагрузки не позволяют применять масла без присадок. Редукторное масло ИТД относится к легированным маслам общего назначения.

Редукторное масло GML ИТД 320 - вырабатывается в основном, из сернистых нефтей с добавлением присадок, улучшающих смазывающие, антикислотные, антикоррозийные, противоизносные и противозадирные свойства.

Преимущества: высокие деэмульгирующие свойства, быстрое отделение воды; предотвращение коррозии; эффективное сохранение смазывающих свойств в течение всего периода эксплуатации; отличные термоокислительные и антипенные свойства; стабильные вязкостно-температурные параметры и стойкость к механической деструкции.

Типовые физико-химические свойства

№ п/п	Наименование показателей	Метод испытания	Значение
1	Вязкость кинематическая при 100 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	25,37
2	Вязкость кинематическая при 50 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	195,2
3	Вязкость кинематическая при 40 °С, мм ² /с, не менее	ГОСТ 33/ASTM D 445	320,4
4	Индекс вязкости, не менее	ASTM D 2270	90
5	Массовая доля механических примесей, %, не более	ГОСТ 6370 с дополнением п.4.2 ГОСТ 8581	0,02
6	Массовая доля воды, не более	ГОСТ 2477	следы
7	Температура вспышки в открытом тигле, °С, не ниже	ГОСТ 4333	202
8	Температура застывания, °С, не выше	ГОСТ 20287	-15
9	Температура потери текучести, °С, не выше	ASTM D97 (эквивалент ISO 3016)	-12
10	Коррозионность на пластинках из свинца, г/м ² , не более	ГОСТ 20502, метод 2	отсутствует
11	Кислотное число, мг КОН на 1 г масла, не более	ГОСТ 5985	1,5
12	Зольность сульфатная, %, не более	ГОСТ 11362	0,3
13	Стабильность по индукционному периоду садкообразования (ИПО) в течение 60 ч.	ГОСТ 11063	выдерживает
14	Цвет разбавлением 1:100 в растворе четыреххлористого углерода (калориметрическая характеристика)	ASTM D 1500	L 1.0
15	Плотность при 20°С, г/см ³ , не более	ASTM D 1298	0,898
16	Массовая доля активных элементов, %, не менее: - кальция - цинка	ГОСТ 13538	0.35 0.1
17	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*

*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.

