



## Descripción

Lubricante sintético de alta gama indicado para engranajes industriales que requieran las más altas prestaciones. Su alto índice de viscosidad y los aditivos de última generación que incluye su formulación, le confiere una muy alta estabilidad a la oxidación, excelentes propiedades de extrema presión, desemulsión y antiherrumbre y muy alta resistencia al micro-pitting.

Los aceites Maker Súper Tauro GT 320 tienen unas prestaciones muy superiores a los aceites de engranajes convencionales, siendo especialmente adecuados para sistemas en los que se requieran altos niveles de resistencia a la oxidación y de capacidad de carga.

## Cualidades

- Excelente resistencia a la oxidación
- Muy alto índice de viscosidad y extraordinarias propiedades en frío, adecuado para trabajar en un amplio intervalo de temperaturas
- Resistencia frente a cargas muy elevadas por sus adecuados aditivos EP
- Muy buena protección a la herrumbre y la corrosión
- Gran capacidad de desemulsión. Buenas características antiespumantes y de filtrabilidad
- Muy bajo coeficiente de fricción, que se traduce en una reducción del consumo de potencia
- Muy alta protección frente al micro-pitting de engranajes

## Niveles de calidad, homologaciones y recomendaciones

- AGMA 9005-F16 (old 9005-E02-EP)
- DANIELI STANDARD N. 0.000.001 - REV.15\*
- DAVID BROWN SANTASALO MDI-170-H
- DIN 51517/3 - CLP
- FLENDER Rev. 16.1\*
- GB 5903-2011: CKD
- ISO 12925-1 CKD
- ISO 6743/6 CKT
- RENK AUSBURG
- RENK 36011-11
- RENK RHEINE RENK RHEINE
- Sumitomo Hansen HP1, HP2, HPP, P4, M4ACC, M5CT / Gearbox series Paramax 9
- ZANINI RENK 00-90263/4n\*
- ZF FAG 4-step test
- \*Homologación formal



## Características técnicas

	UNIDAD	MÉTODO	VALOR
Grado ISO VG			320
Densidad a 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,9
Viscosidad cinemática a 40 °C	cSt	ASTM D445	297,7
Viscosidad cinemática a 100 °C	cSt	ASTM D445	36,28
Índice de viscosidad	-	ASTM D2270	170
Punto de inflamación, vaso abierto	°C	ASTM D92	236
Punto de vertido	°C	ASTM D97	-39
FZG (A/8,3/90): Escalón de fallo	-	ISO 14635	›12
Corrosión Cu, 3h a 100 °C	-	ASTM D130	1a
Ensayo micropitting	-	FVA 54/7	GF>10
FAG FE-8 roller wear	mg	DIN 51819-3	3
RUST, métodos A y B	-	ASTM D665	Pasa

Las características mencionadas representan valores típicos y no pueden ser consideradas especificaciones de producto.