



MAKER ARIES

Description

Il s'agit d'une gamme d'huiles de type « turbines » en raison de leur processus de fabrication. Elles ont été obtenues à partir de bases paraffiniques sélectionnées, auxquelles ont été ajoutés des additifs anti-oxydation, anti-rouille et anti-mousse qui leur confèrent d'excellentes propriétés et un comportement exceptionnel en fonctionnement.

Les huiles dont la viscosité est la plus faible (grades ISO 15 et 22) sont généralement utilisées sur les mécanismes très ajustés ou fonctionnant à haut régime. Les grades ISO compris entre 32 et 100 inclus, sont habituellement utilisés sur les turbines, de préférence à vapeur ou hydrauliques. Ils sont aussi particulièrement adaptés aux compresseurs, systèmes hydrauliques, etc. Les huiles dont la viscosité est la plus élevée (types 125, 150, 220 et 380) sont recommandées pour la lubrification d'éléments mécaniques divers grâce à un carter ou à un circuit.

Performances

- Grande résistance au vieillissement et à la formation de boues.
- Excellentes propriétés anti-mousse et capacité d'élimination de lair.
- Grande facilité de séparation de l'eau et résistance à la rouille.

Niveaux de qualité, approbations et recommandations

- ABB: Turbocharger VTR304-11 / -21* (68)
- DANIELI: STANDARD N. 0.000.001 - REV.15* (100, 220)
- DIN: 51506, L-VBL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- DIN: 51517 partie 2 - CL (100, 125, 150, 220, 32, 46, 68)
- GEK: 46506E (32, 46, 68)
- ISO: 6743/4 HL, 11158 HL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/6-CKB (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- BURCKHARDT COMPRESSION: VSB 1001132/1001133* (150)
- DANIELI: STANDARD 0.000.001 (220)
- DIN: 51515, L-TD (100, 32, 46, 68)
- DIN: 51524 HL (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/2 - FC (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743/5 TGA/TSA (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)
- ISO: 6743-3A, DAB/DVA/DVC/DVE (100, 125, 15, 150, 22, 220, 32, 46, 68)

*Approbation formelle



MAKER ARIES

Caractéristiques techniques

	UNITÉ	MÉTHODE	VALEUR								
			15	22	32	46	68	100	125	150	220
Grade ISO VG			15	22	32	46	68	100	125	150	220
Viscosité cinématique à 40 °C	cSt	ASTM D445	15	22	32	46	68	100	125	150	220
Viscosité cinématique à 100 °C	cSt	ASTM D445	3,4	4,3	5,4	6,8	8,5	11	13	14,5	19
Indice de viscosité	-	ASTM D2270	95	100	100	98	98	97	97	97	95
Densité à 15 °C	g/cm3	ASTM D4052	0,86	0,865	0,870	0,880	0,884	0,887	0,888	0,891	0,895
Point d'écoulement	°C	ASTM D97	-18	-15	-15	-12	-12	-12	-12	-12	-12
Point d'inflammation, vase ouvert	°C	ASTM D92	180	200	215	220	230	245	255	260	260
Point d'inflammation, vase ouvert	°C	ASTM D92	200	230	254	260	273	291	304	311	313
Désaération à 50 °C	min	ASTM D3427	<4	<4	<4	5	6	-	-	-	-
Désaération à 75 °C	min	ASTM D3427	-	-	-	-	-	5	5,1	6,7	10,5
Rust, méthode A	-	ASTM D665	Passe	Passe	Passe	Passe	Passe	Passe	Passe	Passe	Passe
Désémulsion à 54 °C	min	ASTM D1401	<20	<20	<20	<20	<30	-	-	-	-
Désémulsion à 82 °C	min	ASTM D1401	-	-	-	-	-	<40	<40	<40	<40
Corrosion au cuivre, 3 h à 100 °C	-	ASTM D130	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b
TAN	mg KOH/g	ASTM D664	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2	<0,2
Teneur en eau	%	ASTM D95	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1
Mousse: Sec I, II, III formation	mL	ASTM D892	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50	50/50/50
Mousse: Sec I, II, III stabilité	mL	ASTM D892	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0	0/0/0
Oxydation (TAN = 2)	h	ASTM D943	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000	>2.000

Les caractéristiques mentionnées représentent des valeurs typiques et elles ne peuvent pas être considérées comme des spécifications de produit.