

UBX HYDRAULIC OIL AW

Aceite Hidráulico anti-desgaste de gran desempeño

Descripción del Producto

UBX HYDRAULIC OIL AW 46 es un lubricante **hidráulico de alto desempeño** con propiedades anti-desgaste, desarrollado para sistemas hidráulicos de alta presión bajo condiciones de operación severas y moderadas en equipo móvil o industrial. Este producto está formulado con bases minerales de excelente calidad y un paquete de aditivos balanceado químicamente que provee excelentes propiedades anti-desgaste que disminuyen los costos de mantenimiento y anti-oxidantes que aumentan la vida útil del lubricante en condiciones normales de operación y de limpieza. Posee excelentes anti-herrumbre que aumentan la protección de las piezas por el ataque de agua y aire, y óptimas características de separación de agua y control de la espuma generada al interior del sistema.

Los **grados de Viscosidad más bajos** (ISO 10 a 100) se formulan con aditivos anti-desgaste a base de zinc y los **grados más altos de Viscosidad** (ISO 150 a 460) se formulan con aditivos anti-desgaste sin cenizas. Excede los requerimientos de rendimiento de los estándares de la industria global: DIN 51524 Parte 2-HLP, AFNOR NFE 48-603 (HM) y ISO 11158 HM y la mayoría de los fabricantes de equipos originales internacionales como Denison, Cincinnati Lamb & Eaton (Vickers).

Características y Beneficios

- Excelente comportamiento ante las variaciones de temperatura controlando la formación de lodos y barnices y mejora la vida del aceite.
- Propiedades anti-desgaste excepcionales que incrementan la vida en bombas y sus componentes, reduciendo costos.
- Demulsibilidad superior, ayuda en la rápida separación del agua del aceite, resistente a la formación de emulsiones.
- Inhibidores de oxidación y corrosión especiales que protegen los diferentes componentes metálicos, incluso en presencia de humedad.
- Rápida liberación de aire que minimiza las posibilidades de cavitación de la bomba.
- Compatible con múltiples materiales metálicos y sintéticos comúnmente usados en sistemas hidráulicos.

Aplicaciones

- Excelente estabilidad termo-oxidativa controlando la formación de lodos y barnices, mejorando la vida útil del aceite.
- Excepcional propiedad anti-desgaste, que deriva en una vida útil más larga de la bomba hidráulica y otros componentes del sistema, así como en una reducción de costos.
- Superior demulsibilidad ayuda en una más rápida separación del agua del aceite y a una mayor resistencia a la formación de emulsiones.
- Sus especiales inhibidores de la herrumbre y corrosión protegen los componentes multi-metálicos aún en presencia de humedad.

Especificaciones, aprobaciones y valores típicos.

Grados de viscosidad ISO		46
Cumple con las siguientes especificaciones		
DIN 51524 Parte 2-HLP		X
AFNOR NFE 48-603 (HM), ISO 11158 HM		X
Eaton (Vickers) M-2950-S, M-2952-S, I-286-S		X
Bosch Rexroth 07 075 para bombas de paletas, pistones y engranajes, Sauer Danfoss 520L0463, BR 9022; ANSI-AGMA 9005-E02-EO; ASTM D5168 (HM,HV); GM LS-2; U.S Steel 126, 127; Racin		X
FIVES CINCINNATI (antes MAG IAS, LLC)		P-68
Tiene las siguientes aprobaciones		
Denison HF-0, HF-1, HF-2		X
Propiedades típicas		
Parámetros de prueba	Método ASTM	Valores típicos
Viscosidad @ 40 °C, cSt	D 445	46
Viscosidad @ 100 °C, cSt	D 445	6,8
Índice de viscosidad	D 2270	104
Punto de inflamación, °C	D 92	228
Punto de fluidez, °C	D 97	-15
Gravedad Específica @ 15°C, Kg/m3	D 1298	857
Rust test	D665A/B	Pasa
Prueba de emulsión 30 minutos máximo	@ 54 °C	40-40-0 (30)
	@ 82 °C	
Prueba de espuma, espuma después de 10 minutos de sedimentación para todas las secuencias	D 892	Nil
Prueba de estabilidad del aceite de turbina, horas	D 943	5000+
FZG, etapa de falla de carga, mínimo	DIN 51354 Parte II	11