

VALVOLINE™ ACEITE HIDRAULICO AW 3

DESCRIPCIÓN

Fluido hidráulico anti-desgaste calidad Premium, diseñado para satisfacer la mayoría de los requerimientos de los equipos hidráulicos. Con **Valvoline Aceite Hidráulico AW 3** se consigue una mayor vida de los filtros y una óptima protección de los equipos. Están formulados con aceites básicos de alta calidad y un paquete de aditivos anticorrosivos, inhibidores de la oxidación y anti-desgaste de características superiores a los aceites hidráulicos convencionales.

Formulado especialmente para dar un desempeño superior en las bombas de pistón con latón o bronce que tienen contacto con el acero.

BENEFICIOS

- Protege partes metálicas contra el desgaste evitando la fricción entre las paredes y sistemas que usan varios metales.
- Provee adicionalmente una rápida separación agua-aceite evitando contaminaciones, formación de depósitos y protección a sistemas donde hay presencia de humedad.
- Lubricante de máxima protección y rendimiento en el sistema.
- Provee:
- Protección prolongada contra la oxidación, proporcionando una vida larga del aceite y equipo.
- Excelente estabilidad térmica.
- Excelente protección contra la oxidación y herrumbre.
- Excelente filtrabilidad en fase seca y húmeda.
- Excelente control de espuma, reduciendo sus efectos negativos.

PRESENTACIÓN

- Tambor de 208 L
- Cubeta de 19 L
- Mini Granel

APLICACIÓN

Se recomienda para sistemas hidráulicos industriales, máquinas hidráulicas para construcción, prensas, maquinaria textil, imprenta y equipos con servo válvulas, sistemas con engranes y cojinetes, sistemas donde pequeñas cantidades de agua son inevitables, entre otros. Su alta resistencia a la oxidación le permite alargar la vida útil de trabajo que se traduce en mayor protección al sistema y economía. Diseñados para trabajar con sistemas que operan bajo condiciones severas donde necesitan altos niveles de anti-desgaste y una película de protección fuerte.

Pasan las pruebas Denison T6H20C (bomba híbrida) y Vickers 104C bomba de paletas (IP281/85).

ESPECIFICACIONES

Valvoline Aceite Hidráulico AW 3 cumple con los requerimientos de las siguientes especificaciones:

- Denison HF-0, HF-1 y HF-2
- Cincinnati (MAG) P-68, P-69, P-70
- Eaton Vickers Brochure 03-401-2010 (M-2950-S e I-286-S)
- DIN 51524 Parte 1, 2
- US Steel 127 y 136
- General Motors LH-03-1, LH-04-1, LH-06-1, LS-2
- Sauer Danfoss
- Bosch Rexroth RDE90240
- Sistemas Hidráulicos Comerciales*
- AFNOR NFE 48-690 (fase seca), 48-691 (fase húmeda)
- JCMAS HK
- SAE MS1004

*Excepto la serie PM-500 que emplean componentes de plata en bombas y que requieren aditivos R&O.

MANEJO Y SEGURIDAD

Existe la correspondiente Hoja de Datos de Seguridad a la legislación vigente. Dicha documentación proporciona información relativa a la peligrosidad del producto, precauciones en su manejo y medidas de primeros auxilios.

Características Típicas

Pruebas	Método ASTM	Resultados
Grado de Viscosidad ISO	D2422	68
Color ASTM	D1500	3.0
Punto de Inflamación, °C	D92	220
Punto de Esgurrimiento, °C	D97	-24
Viscosidad Cinemática a 40 °C, cSt	D445	68.00
Viscosidad Cinemática a 100 °C, cSt	D445	8.840
Índice de Viscosidad	D2270	103
Demulsibilidad @ 54 °C, ml, aceite-agua-emulsión (30 minutos)	D1401	39-38-3 (30')
Densidad @ 20 °C, g/mL	D1250	0.8850
Espuma Secuencia I, II, III; mL	D892	75/0, 75/0, 75/0

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.