

SYNDURO SHB

LUBRICANTE SINTETICO MULTIFUNCIONAL

INTRODUCCIÓN

La familia de fluidos sintéticos multifuncionales SYNDURO SHB ha sido especialmente formulada para lubricar engranajes, cojinetes y compresores de aire sometidos a exigentes condiciones. Los aceites base elaborados con polialfaolefina (PAO), elegidos por su excelente rendimiento a bajas temperaturas, se mezclan con aditivos seleccionados para producir esta gama superior de lubricantes. Los lubricantes SYNDURO SHB proporcionan un excelente nivel de protección para los componentes de equipos que funcionen a altas velocidades en un amplio rango de temperaturas y durante intervalos de servicio prolongados.

En equipos nuevos para los que se recomiendan lubricantes sintéticos, la gama SYNDURO SHB cumple o supera los requisitos de los OEM. En equipos ya usados, SYNDURO SHB proporciona una excelente protección anti-desgaste y anticorrosión para engranajes y cojinetes de alta velocidad que funcionan a su máxima capacidad.

CARACTERÍSTICAS Y VENTAJAS

La estabilidad a la oxidación má elevada de su clase

- Intervalos de servicio prolongados en comparación con aceites minerales convencionales
- Excelente integridad de producto en equipos con pequeños depósitos para
- Baja tendencia a formar depósitos de carbono

Excelente estabilidad térmica

- Excelente protección a largo plazo, sometidos a una amplia gama de temperaturas
- Menos depósitos de carbono en componentes críticos
- Mayor vida útil del equipo que puede dar lugar a menores costos de mantenimiento

Superior protección contra el desgaste

- Mayor vida útil del equipo
- Menor posibilidad de equipo detenido no programados

Excelente resistencia al óxido y la corrosión

- Protege contra la oxidación en superficies de componentes donde hay humedad
- Protege superficies de cobre y bronce contra el ataque químico

Elevado índice de viscosidad

- Arranque confiable del equipo a bajas temperaturas ambientales
- Protección mejorada para engranajes y Cojinetes a altas temperaturas de funcionamiento

Adecuado para equipos usados

- Sobresaliente protección anti-desgaste
- Mayor vida útil del equipo en funcionamiento a plena capacidad
- Menor preocupación por fallas en el lubricante al compararlo contra lubricantes convencionales

Amplia variedad de aplicaciones

- Permite la homogeneización de lubricantes
- Menor inventario de lubricantes en planta
- Menor probabilidad de efectuar aplicaciones incorrectas



APLICACIONES

Los lubricantes SYNDURO SHB son adecuados para una amplia variedad de engranajes, cojinetes y compresores en equipos de silvicultura, minería, industria naval y servicio pesado, donde prevalece el arranque a temperaturas bajas y/o altas según la temporada.

Las instalaciones en las que se usan equipos tanto modernos como antiguos pueden beneficiarse claramente del empleo de lubricantes SYNDURO SHB en toda la planta. A diferencia de los lubricantes comunes, con el uso de SYNDURO SHB se pueden extender los intervalos de servicio prolongados de lubricante. El empleo de lubricantes SYNDURO SHB en toda la planta reduce el inventario de lubricantes, así como la frecuencia del mantenimiento rutinario.

SYNDURO SHB es adecuado para muchas aplicaciones de aceite para engranajes, como engranajes de tornillo sinfín y cajas de engranajes helicoidales, y tiene la excelente clasificación 12 para la fase de aprobación

FZG. Se recomienda el uso de BERUSYNTH EP para las aplicaciones sujetas a cargas pesadas o a carga de choque y que requieran un tipo de fluido EP de AGMA.

SYNDURO SHB 46 cumple con el documento 3625-008377 de Voith y, por tanto, resulta adecuado para la lubricación del engranaje planetario de velocidad variable Vorecon tipo RWE11F6.

DATOS TÍPICOS DE RENDIMIENTO

Propiedad	Método de prueba	SYNDURO SHB						
		32	46	68	100	150	220	460
Densidad, kg/l a 15 °C	D4052	0,839	0,842	0,845	0,849	0,851	0,853	0,857
Color	D1500	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5
Punto de inflamación, C O C, °C / °F	D92	237 / 459	254 / 488	235 / 455	231 / 448	237 / 459	243 / 469	266 / 511
Punto de inflamación espontánea, C O C, °C / °F	D92	273 / 524	282 / 540	273 / 523	271/520	267 / 513	269 / 516	296 / 565
Punto de fluidez, °C / °F	D5950	<-60 / <-76	<-60 / <-76	-54 / -65	-54 / -65	-45 / -49	-42 / -44	-39 / -38
Viscosidad, cSt a 40 °C	D445	33	47	68	101,3	148	219	452
cSt a 100 °C		6,2	8,3	11,1	15,1	20,3	27,4	46,9
SUS a 100 °F		177	240	347	518	760	1130	2350
SUS a 210 °F		47,1	53,6	63,7	79,8	101	133	22
Índice de viscosidad	D2270	142	151	155	157	159	160	162
Corrosión de cobre, 3 h a 100 °C	D130	1b	1b	1b	1b	1b	1b	1b
Resistencia a la oxidación, 24 h, 200 °C, (TAN)	IP48/97 (mod)	0,4	0,4	0,5	0,5	0,5	0,5	0,7
La insuficiencia de carga FZG	DIN 51534	> 12	> 12	> 12	> 12	> 12	> 12	> 12
OK Timken, kg / lb	D2782	14 / 31	14 / 31	14 / 31	14 / 31	14 / 31	14 / 31	14 / 31
Soldadura EP de cuatro bolas, kg / lb	D2783	160 / 353	160 / 353	160 / 353	160 / 353	160 / 353	160 / 353	160 / 353
Diámetro de la cicatriz en la prueba de cuatro bolas, mm 1200 rpm, 1 h a 40 kg, 75 °C	D4172	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5	<0,5

Los valores citados son típicos de una producción normal. No constituyen una especificación.