

FICHA TÉCNICA

Código: ML-QC-FT-035

Versión: 3

Fecha de versión: 01 DIC 2023

MAXTER HIDRAULICO AW ISO 32, 46, 68, 100**Aceite hidráulico para equipo Industrial, Minero, y Remoción de Tierras****Descripción**

El aceite **MAXTER HIDRAULICO AW ISO 32,46,68,100, Nivel de calidad HM** (Normas ISO, SAE, ASTM) de alto desempeño, calidad premium, que supera todos los requerimientos de los fabricantes de sistemas hidráulicos. Desarrollado con bases lubricantes parafínicas altamente refinadas Grupo II y un balanceado paquete de aditivos de avanzada tecnología que le confieren gran resistencia contra la oxidación o deterioro del aceite, alta acción antiespumante para eficiente transmisión de potencia, protección antiherrumbre y anticorrosiva, efectiva protección antidesgaste AW, en equipos que trabajan en condiciones severas de operación.

**Beneficios**

- ◆ Óptima protección antidesgaste. FZG > 12 etapas en grados ISO 68,100.
- ◆ Efectiva propiedad antiespumante que evita pérdida de potencia, y desgastes por cavitación.
- ◆ Efectivo control a la corrosión y herrumbre.
- ◆ Superior estabilidad a la oxidación del aceite > 5000hrs método TOST ASTM D943.
- ◆ Alta estabilidad térmica e hidrolítica.
- ◆ Adecuada filtrabilidad y compatibilidad con los sellos de sistema.
- ◆ Excelente demulsibilidad.
- ◆ Permite respuesta inmediata en la transmisión de potencia.
- ◆ Superiores intervalos de servicio.

**Aplicaciones**

- ◆ Para sistemas hidráulicos en equipos para la remoción de tierras, minera, agrícola, grúas y montacargas donde se requiere un aceite ISO.
- ◆ Maquinaria industrial donde se requiere aceite hidráulico clasificación **HM**, como inyectoras, entre otros.
- ◆ Para maquinaria de fabricación de papel, donde se requiere un fluido hidráulico de alta resistencia a la oxidación, demulsibilidad, estabilidad térmica, estabilidad hidrolítica y excelente propiedad de filtrabilidad.
- ◆ En los sistemas de lubricación de máquinas herramientas (tornos, fresadoras, rectificadoras, entre otras) compresores alternativos, y cajas de engranajes donde un lubricante sin extrema presión es requerido.

FICHA TÉCNICA**Nivel de Calidad**

MAXTER HIDRAULICO AW ISO 32,46,68,100, Supera los requerimientos de ASTM D-6158-18 (HH; HL; **HM**); Eaton brochure 694 (Vickers 35VQ35A) M-2950-S, I-286-S3, DIN 51524, parte 2, Parker (Denison) HF-2, HF-1, HF-0, MAG (fives Cincinnati Milacron) P-68, P-69, P-70 (HM), AIST 126,127 (U.S. Steel), ISO 11158 (HH, HL, HM), ASTM D6158, SAE MS 1004 (HM), BOSCHREXROTH RE 90220, JCMAS P041 HK, ANSI AGMA 9005-E02-R0, SEB (German Steel Industry) 181222, General Motors LS-2, AFNOR: NFE 48-690 (seco), NFE 48-691 (húmedo), requerimiento de filtrabilidad, NFE 48-603.

Tecnología compatible con aceites hidráulicos equivalentes.

**Características**

Propiedad	Método	32	46	68	100
Viscosidad 40° cSt	ASTMD445	29-35	41-50	62 - 74	90-110
Viscosidad 100° cSt	ASTMD445	5-6	6,4-7	8,4-9,5	10-110
Índice Viscosidad, mín	ASTMD2270	105	105	105	100
TAN mg KOH/gr, max.	ASTMD664	0,09	0,09	0,09	0,09
Punto Inflamación, °C	ASTMD92	200	210	210	220
Punto Fluidez, °C	ASTMD97	-30	-25	-25	-20
Estabilidad Oxidación TAN 2.0 Hrs mín.	ASTMD943	5000	5000	5000	4500
Corrosión Lámina Cobre 3Hrs	ASTMD130	1b	1b	1b	1b
Herrumbre (rust)	ASTMD665	pasa	pasa	pasa	pasa
Separación agua-aceite, Min.	ASTMD1401	10	10	20	20
Tend/Est. formación espuma.	ASTMD892				
Secuencia I, ml		10/0	10/0	10/0	10/0
Secuencia II, ml		20/0	20/0	20/0	20/0
Secuencia III, ml		10/0	10/0	10/0	10/0
<u>Propiedad AW.</u> FZG (A/8.3/90) Etapas, mín	DIN 51354	10	10	12	12

Valores típicos del aceite

**Recomendaciones**

- ◆ Aplicar todos los cuidados del manejo del aceite que eviten cualquier contaminación.
- ◆ Si debe hacer trasvase, no use recipientes que hayan contenido otro lubricante diferente a un hidráulico ISO.
- ◆ Debe estar totalmente limpio, el ingreso de micropartículas contaminantes al sistema hidráulico impacta los componentes de las bombas que tienen complejas holguras de precisión para transmitir potencia.
- ◆ No escatime de suministrar eficiente calidad de filtros, con su respectivo micronaje y eficiencia Beta, esta decisión protegería las bombas y la eficiencia del sistema hidráulico.
- ◆ En caso de evento de ingreso de agua, deje un turno en reposo el sistema y drene de inmediato aflojando el tapón de drenaje hasta que salga el agua y emulsión. Cuando aparezca aceite, apriete de nuevo el tapón.
- ◆ Controle la temperatura del aceite, mantenga el nivel de aceite, menor volumen hace que el aceite adquiera más temperatura; cuando se tiene medios de sistema de enfriamiento. Si es por ventiladores, asegúrese del RPM, si es por fluidos en intercambiadores de calor, asegúrese de usar agua con formulación que reducen la corrosión del sistema de enfriamiento.
- ◆ Verifique que el barraje o puesta a tierra esté conectado para evitar posibles desgastes en las válvulas por cargas estáticas.

**Advertencias**

- ◆ Manténgase fuera del alcance de los niños.
- ◆ Use siempre elementos de protección personal.
- ◆ Evite el contacto de aceite nuevo o usado con la piel así como su inhalación prolongada.
- ◆ En caso de contacto del aceite con la piel, lave con abundante agua y jabón.
- ◆ Para más información, revisar la FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL PRODUCTO.
- ◆ Almacénese en un lugar fresco y seco, alejado del calor.
- ◆ Mantenga los recipientes cerrados y alejados de altas temperaturas directas y/o fuentes de ignición.
- ◆ No vierta residuos aceitosos en drenajes, suelo o corrientes de agua natural.
- ◆ Disponga de estos residuos en centros de acopio (recolección) autorizados.

Código: ML-QC-FT-035 Versión: 3 Fecha de versión: 01 DIC 2023