

# **SPECIFICHE TECNICHE DI PRODOTTO**

## **GL EP 2/SR 65L CHIARO**

Mod. 114/SPEEDY-400 – 114/PRO-400 – 114 – 113 – 112  
202 – 204 – 318 – FT50 – FT180

*Addensante	SAPONE di LITIO
*Olio base	MINERALE/ESTERE
Solidi lubrificanti	-
Additivi	AO/AR/AW/CI/EP/PV
*Colore	AMBRATO
*Aspetto	OMOGENEO
*Grado NLGI (ASTM D217)	2

### **CARATTERISTICHE**

	Metodo di analisi	Unità di misura	Valore		
			Min.	Tip.	Max.
*Penetrazione non manipolata a 25°C	ASTM D217	0,1 mm	265	280	295
*Penetrazione manipolata 60 colpi a 25°C	ASTM D217	0,1 mm	265	280	295
Penetrazione manipolata 10.000 colpi a 25°C	ASTM D217	0,1 mm		± 20	
*Punto di goccia	ASTM D566	°C	170	180	
Test anticorrosione	ASTM D1743			PASS	
Separazione dell'olio durante lo stoccaggio	ASTM D1742	%			<2
Prova 4 sfere EP – carico di saldatura (10 s, 1800 rpm)	ASTM D2596	Kgf		200	
Prova 4 sfere AW – diam. Scalf. (1 h, 40 kgf, 1200 rpm)	ASTM D2266	mm		0,37	
Timken test	ASTM D2509	lbs		45	
Wheel bearing test	ASTM D1263	%			<3,5
Stabilità ossidativa (norma-Hoffman bomb) 100h	ASTM D942	bar		0,15	
Stabilità ossidativa (norma-Hoffman bomb) 400h	ASTM D942	bar		0,65	
Viscosità cinematica olio base a 40°C	ASTM D7042	cSt	198	220	242

<b>TEMPERATURE DI UTILIZZO:</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>
	-20°C	+120°C

<b>CLASSIFICAZIONE:</b>	<b>ISO 6743-9</b>	<b>DIN 51502</b>
	L-XBCHB 2	KP 2K -20

Legenda Additivi: AO=antiossidanti - AR=antiruggine - AW=antiattrito - PO=polimeri adesivanti - PV=polimeri incrementatori di l.v. - EP=estreme pressioni - AP="additive packages" - PF=polimeri funzionalizzati - CI=inibitori di corrosione

\* Le caratteristiche asteriscate sono riportate sul certificato di analisi di ogni lotto di produzione