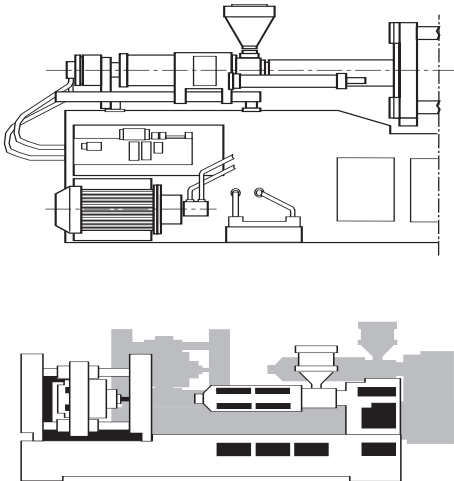


SYNECO JPO FLUID



Fluido a base sintetica per circuiti oleodinamici ISO 46, livello ISO-L-HV, DIN 51524 Parte 3

GENERALITA'

Nel settore stampaggio plastica sono in esercizio macchine di non recente progettazione o macchine moderne ove il circuito oleodinamico è di media-alta severità, in termini di ciclo di lavorazione, temperatura di esercizio, quantità di olio in circolazione, livello di filtrazione molto fine a protezione di servovalvole e valvole proporzionali.

Per questo tipo di macchine, un miglioramento nell'esercizio è possibile utilizzando basi sintetiche ed opportuna moderna additivazione prive di Zinco.

PROPRIETA'

Con l'utilizzo di base sintetica ed additivazione con pacchetto a basse ceneri, una moderna formulazione permette di ottenere:

- elevata stabilità termica ed ossidativa, buon effetto lubrificante;
- buoni valori di demulsività, antischiuma, air release;
- efficace filtrabilità in esercizio;
- volatilità contenuta;
- ottima protezione antiusura ed antiruggine;
- compatibilità con materiali metallici ed elastomeri;
- ridotta comprimibilità.

L'impiego del fluido fornisce:

- ridotta variazione della viscosità in esercizio e facile avviamento a freddo, con limitato impiego di riscaldamento ausiliario,
- lunga durata in servizio anche con circuiti di media, alta severità, con pompe a palette e a pistoni assiali e consumo contenuto,
- riduzione nella formazione di contaminanti provenienti dalla degradazione dell'olio, del circuito e riduzione nella formazione di melme e depositi.

APPLICAZIONI

Il fluido trova applicazione nei circuiti idraulici di presse, in particolare nella lavorazione della plastica con lo stampaggio per iniezione e per estrusione che sono i più diffusi, ma anche in circuiti oleodinamici di altro macchinario o presse per differenti materiali.

La maggior parte dei circuiti di queste presse è dotato di pompe a palette, che rendono il circuito severo per l'effetto di strisciamento delle palette sulla parete della pompa, ed in funzione delle pressioni in esercizio, della loro repentina variazione a controllo elettronico, per differenziare spessori-volumi, del quantitativo di lubrificante in servizio e del livello di filtrazione, stabilito dal costruttore: la diminuzione della filtrabilità crea problemi di cavitazione nella pompa.

Il fluido è miscelabile con i lubrificanti tradizionali a base minerale e possiede buona compatibilità con le additivazioni tradizionali.

E' sconsigliabile miscelazioni con oli idraulici ecologici a base di esteri vegetali.

Il prodotto, può essere fornito a livello NAS 1638 o ISO 4406 necessario.

GARATTERISTICHE

Peso specifico Kg/l a 15°C	0,865
Viscosità a 40°C in cSt	7,4 ÷ 48,2
Viscosità a 100°C in cSt	8,8 ÷ 9,2
Indice di viscosità	> 170
Punto di scorrimento in °C	-42
Usura FZG test A/8,3/90	stadio 12
Morchia e Corrosione ASTM D-943	supera
Filtrabilità Denison TP-02 100	supera
Stabilità idrolitica ASTM D-2619	supera
Stabilità termica Cincinnati Milacron (procedura A)	supera
Schiumeggiamento ASTM D-892	supera
Formazione ruggine ASTM D-665 A acqua distillata	supera
ASTM D-665 B acqua mare sintetica	supera

SPECIFICHE - TEST

DIN 51524 parte 3	
AFNOR NF E 48600 HV	
ISO-L-HV, ISO-L-CC (3498 Stanimuc)	
Denison HF-1, HF-2, HF-0	
Cincinnati Milacron P-68, P-69, P70	
US STEEL 127 - 136	
Test pompa a palette	Denison T5D-42 Vickers 35VQ25
Test pompa a pistoni	Denison P46 Sundstrand Dynamic
Corrosion (con 1% di acqua)	

(I valori sopra riportati si riferiscono alla normale produzione industriale sono indicativi e soggetti a possibili variazioni, miglioramenti e non costituiscono specifica).