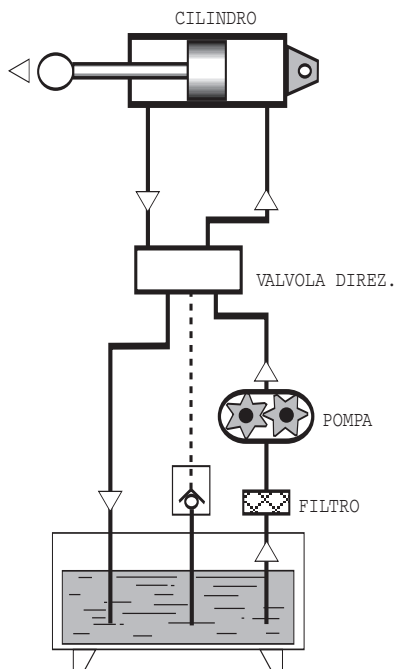


SYNECO PRESS 1400 S LD Fluido oleodinamico "a vita" con basi sintetiche

GENERALITA'

L'incremento delle prestazioni fornite dai circuiti oleodinamici:

- con pompe a pistoni ed elevate pressioni di esercizio;
- incremento della produttività fornito da macchinario con la variazione del ritmo produttivo (velocità, ciclo di lavoro, macchine non presidiate);
- ridotto utilizzo del quantitativo di fluido, in particolare su macchinario mobile;
- miglioramento nel controllo dei movimenti con uso di microprocessori dedicati e valvole proporzionali ha portato l'attenzione sulla formulazione del fluido oleodinamico da utilizzare.



Fluido oleodinamico "a vita della macchina":

Per soddisfare le attuali esigenze di rendimento evidenziate negli impianti oleodinamici installati sulle linee di produzione, i tecnici della Syneco SpA hanno formulato un nuovo fluido oleodinamico con basi sintetiche di elevata filtrabilità che ha ottenuto ottimi risultati in impieghi severi e monitorati attualmente hanno superato le 60.000 ore, questo nuovo fluido denominato **Syneco Press 1400 S LD**, si avvale di una moderna tecnologia chimica nell'impiego di additivi antiusura, antiossidanti e miglioratori dell'indice di viscosità, caratteristiche queste in grado di prolungare ulteriormente il periodo attualmente raggiunto nell'impiego dei fluidi della famosa serie **PRESS**

IMPIEGO

Il **Syneco Press 1400 S LD** viene considerato "a vita della macchina" se utilizzato con opportune indicazioni nell'esercizio che ne costituiscono **Garanzia e Vincolo** se ottemperate contemporaneamente le seguenti condizioni di impiego:

- è di essenziale importanza il sistematico controllo delle caratteristiche del fluido in esercizio con il **Service Syneco Check-Up** per rilevare, ogni 3000 ore circa o almeno una volta all'anno (vale il primo traguardo raggiunto) eventuali inquinanti esterni, errori nel rabbocco del lubrificante, degrado del fluido per possibili ossidazioni (efficienza del refrigerante per il fluido), e per riduzioni nel circuito del livello di additivazione del lubrificante (impiego di **Syneco AP Fluid** nel caso di degrado del fluido può essere necessario un lavaggio del circuito con **Syneco Idraulico N Cleaning**);
- l'installazione in parallelo con la centralina, del sistema ausiliario di filtrazione **Syneco Always Clean**, il quale consente la riduzione degli inquinanti solidi e la gestione della filtrazione con la sostituzione degli elementi filtranti al segnale di intasamento degli stessi.

Nel caso in cui l'impianto abbia funzionato con altri fluidi, il laboratorio Syneco può esaminare la possibilità di impiego del **Syneco Press 1400 S LD** e della formula "a vita della macchina" se vengono applicate le seguenti disposizioni:

- check-up del fluido presente nel circuito con analisi per segnalare la presenza di elementi inquinanti;
- lavaggio del circuito con **Syneco Idraulico N Cleaning** per almeno 50÷70 ore secondo indicazioni del laboratorio Syneco;
- ottemperare le condizioni a) e b) sopra elencate.

CARATTERISTICHE

Peso specifico kg/l a 15°C	0,880
Viscosità a 40°C in cSt a 15°C	41÷42,5 (ISO 46)
Viscosità a 100°C in cSt	8÷8,3
Indice di viscosità	> 165
Punto di scorrimento	-45 °C
Corrosione ASTM acqua distillata	supera
acqua salina	supera
Usura FZG: test A 8,3/90	supera stadio 12
Air Release DIN 51581 a 50°C	50 sec per 0,2% di aria
Volatilità NOACK 51581	perdita peso 200°C 1,4 %
Stabilità termica -ossidativa ASTM D943	supera
Demulsività ASTM -D-1401 (40-40-0)	18 min

SPECIFICHE

DIN 51524 parte 3; ISO-L-HV
ISO-L-CC (3498 Stanimuc)
AFNOR NF E 48600 HV
Sperry Vickers M 2950-S, 1-286-S
CINCINNATI MILACRON P-68, P-69, P-70
US STEEL 127

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