

WOMAC GEAR PAG 460 ISO VG 460

LUBRIFIANT SYNTHETIQUE DE TYPE PAG POUR ENGRÈNAGES ET REDUCTEURS

APPLICATIONS

WOMAC GEAR PAG 460 est un lubrifiant synthétique formulé à partir de bases polyglycols (PAG) pour les engrenages et réducteurs fonctionnant dans des conditions de service sévère. WOMAC GEAR PAG 460 est idéalement destiné à la lubrification des paliers, engrenages et autres accouplements opérant à des températures élevées comme les fours et les machines pour la fabrication du verre, la fabrication de matériaux plastiques, la production de céramique, les machines à papier et à pâte à bois, WOMAC GEAR PAG 460 est particulièrement recommandé pour les engrenages à vis sans fin. WOMAC GEAR PAG 460 convient aussi bien pour une utilisation dans l'industrie mécanique, les centrales hydro-électriques que pour les matériels travaux publics et agricoles.

PERFORMANCES

Normes : DIN 51517-3: CLP-PG
ISO 6743-6 et ISO 12925-1: CKC / CKD / CKE / (CKS) / CKT
ANSI / AGMA 9005-E02

AVANTAGES CLIENTS

INTERVALLE DE VIDANGE ALLONGÉ • TEMPERATURES ELEVÉES

- Protection efficace contre l'usure (micropitting)
- Utilisable à basses et hautes températures jusqu'à 120°C dans les réservoirs, avec des pics à 200°C.
- Faible coefficient de friction permettant une diminution de l'usure des dentures des engrenages et réduction des températures de fonctionnement du lubrifiant.
- Allongement important des intervalles de vidange grâce à son excellente stabilité thermique.
- Réduction des dépôts et boues grâce à une résistance thermo oxydative exceptionnelle.

CARACTÉRISTIQUES

	Méthode	Unités	Valeurs
Densité à 15°C	-	-	1.01
Viscosité à 100°C	ASTM D445	mm ² /s	64.8
Viscosité à 40°C	ASTM D445	mm ² /s	460
Indice de viscosité	ASTM D2270	-	216
Point Eclair	ASTM D92	°C	210
Point d'écoulement	ASTM D97	°C	-27

Les valeurs des caractéristiques indiquées dans ce tableau sont des valeurs typiques données à titre indicatif



HAFA

FICHE TECHNIQUE

PRECAUTIONS D'USAGE

Attention : ce produit n'est pas miscible avec les huiles de bases minérales ou synthétiques. Il est nécessaire de vidanger à chaud puis de nettoyer avant de recharger. Il est recommandé d'éviter le contact avec les peintures autres que celles à base de résine époxy et de vérifier la compatibilité avec les joints.