



# ProduktInfo

---

## Aral Aralub FDP 00 Smar przekładniowy

---

### Opis

Aral Aralub FDP 00 jest półpłynnym smarem przekładniowym, zawierającym dodatki EP, pracującym w zakresie temperatur od -25°C do + 100°C w szczególności w metodzie zanurzeniowej. Produkt ten charakteryzuje się znakomitymi właściwościami przeciw utlenianiu się i ochroną antykorozyjną smarowanych elementów. Dzięki zastosowaniu specjalnych dodatków EP zapewniona jest ochrona przeciwko zużyciu ciernemu w zakresie tarcia mieszanego. Produkcja opiera się na wysokiej normie jakości DIN ISO 9001.

---

### Zastosowanie

Aral Aralub FDP 00 stosuje się do smarowania przekładni zębatach czołowych, stożkowych, ślimakowych, motoreduktorów, sprzęgieł elastycznych i podobnych urządzeń.

---

### Przechowywanie

Wszelkie opakowania powinny być przechowywane w zadaszonych pomieszczeniach. Jeżeli beczki przechowuje się na otwartej przestrzeni, gdzie mogą być narażone na opady atmosferyczne, należy je ustawić w pozycji poziomej, tak, aby uniemożliwić dostęp wody oraz zapobiec zniszczeniu oznakowania beczek.

Produkty nie mogą być przechowywane w temperaturze wyższej niż 60°C, ani też narażone na działanie promieni słonecznych lub bardzo niskich temperatur.

---

### Zdrowie, Bezpieczeństwo, Środowisko

Informacje na ten temat zawarte są w zbiorze danych dotyczących bezpieczeństwa materiałów. Zawarte są tam szczegółowe informacje odnośnie potencjalnych zagrożeń, środków ostrożności oraz zasad udzielania pierwszej pomocy wraz z informacjami na temat wpływu na środowisko naturalne i usuwanie wykorzystanych produktów.

BP i firmy podległe nie ponoszą odpowiedzialności za skutki niezgodnego z przeznaczeniem wykorzystania produktów lub niestosowania opisanych środków ostrożności. Przed stosowaniem produktów do innych niż wymienione celów, należy zasięgnąć porady lokalnego biura BP.

---



# ProduktInfo

## Aral Aralub FDP 00 Smar przekładniowy

### Typowa Charakterystyka Fizykochemiczna

|                                   | Metoda oznaczania  | Jednostki          | Wartość        |
|-----------------------------------|--------------------|--------------------|----------------|
| Środek zagęszczający              |                    |                    | Na             |
| Punkt kroplenia                   | DIN ISO 2176       | °C                 | 148            |
| Klasa NLGI                        | DIN51818           |                    | 00/000         |
| Penetracja:                       |                    |                    |                |
| Penetracja po ugniataniu          | DIN ISO 2137       | 0,1 mm             | 425-455        |
| Zachowanie względem wody, stopień | DIN51807 cz.1      |                    | 3-90           |
| Zakres temperatur stosowania      |                    | °C                 | -25 do + 100   |
| Oznaczenie                        | DIN51825           | DIN                | GP 00/000 H-20 |
| Test – TIMKEN                     |                    |                    |                |
| Obciążenie                        | DIN 51434 – 3      | lbs                | 35             |
| Zużycie                           | DIN 51434 – 3      | mg                 | <5             |
| Test FZG A/2,8/50                 |                    |                    |                |
| stopień uszkodzenia               | DIN51354           | SKS                | >12            |
| zużycie specyficzne               |                    | mg/kWh             | < 0,3          |
| Aparat czterokulowy               |                    |                    |                |
| siła zgrzewu                      | DIN51350 cz.4      | N                  | 2600           |
| stopień zużycia                   | DIN 51350-5-E      | mm                 | 0,5            |
| Działanie korozyjne               |                    |                    |                |
| Stal st. korozji                  | DIN51802/ISO 11007 |                    | 0-0            |
| Na miedź st. korozji              | DIN51811           |                    | 1-100          |
| Olej bazowy                       |                    |                    | mineralny      |
| Lepkość oleju bazowego w 40°C     | DIN51562           | mm <sup>2</sup> /s | 130            |
| Lepkość oleju bazowego w 100°C    | DIN51562           | mm <sup>2</sup> /s | 10             |

Powyższe wyniki uzyskano z normalnymi tolerancjami procesu produkcyjnego, przez co szczegółowa charakterystyka może od powyższych danych nieznacznie odbiegać.

2005-06-20\MG