



# Produkt Info

## Aral Deganit BWX 68

### Przyczepny olej smarowy typu CGLP

#### Opis

Aral Deganit BWX 68 posiada nadzwyczajnymi właściwościami demulgującymi i wybitną zdolnością przylegania do smarowanych powierzchni (przyczepnością). Dzięki temu nie występuje proces mieszania się oleju z wodą zawartą w mieszaninie chłodząco-smarującej, jak również nie dochodzi do sklejeń i stwardnień.

Wysokojakościowe dodatki uniemożliwiają wyciskanie warstwy smarującej lub jej wymywanie, jeśli stosowane są mieszające się z wodą smary chłodzące. W ten sposób zapobiega się zjawisku tzw. ruchów stick - slip, określanych mianem drgania ciernego, również w warunkach dużych obciążeń, które wpływają na stopień dokładności obróbki, co w skrajnych przypadkach może mieć postać ślizgania się narzędzi.

Szczególną korzyścią wynikającą z zastosowania Aral Deganit BWX 68 jest stałe utrzymywanie w tej samej pozycji powierzchni po sobie przesuwających się, znakomita przyczepność (przy poziomych i pionowych torach przesuwania), przedłużenie żywotności elementów urządzeń, a także bardzo dobra ochrona antykorozyjna oraz odporność na starzenie. Preparat ten jest mieszaniną oleju mineralnego oraz substancji uzupełniających. Naturalnie, Aral Deganit BWX 68 został poddany wysokim wymagom normy jakościowej DIN ISO 9001. Spełnił ją z powodzeniem.

#### Zastosowanie

Aral Deganit BWX 68 nadaje się do smarowania powierzchni trących oraz do stosowania w różnych urządzeniach mechanicznych (maszynach). Produkt jest szczególnie przydatny do smarowania powierzchni ślizgowych pokrytych tworzywami sztucznymi. Przy smarowaniu zwykłych olejów smarujących zachodzi niepożądane zjawisko wyciskania tworzywa. Nie ma to miejsca przy zastosowaniu oleju Aral Deganit BWX 68. Szczególnie należy polecić stosowanie oleju Aral Deganit BWX 68 jako oleju łożowego w połączeniu z mieszającymi się z wodą smarami chłodzącymi Aral Sarol.

#### Dane techniczne

ISO VG	68
Liczba jodowa DIN ISO 2049	1
Gęstość w 15 °C g/ml DIN 51757	0,877
Lepkość	
w 40 °C mm <sup>2</sup> /s DIN 51562	68
w 100 °C mm <sup>2</sup> /s DIN 51562 1	9,0
Temperatura zapłonu COC °C DIN ISO 2592	244
Temperatura krzepnięcia °C DIN ISO 3016	-9
Liczba kwasowa mg KOH/g, DIN 51558-1	0,55
Ochrona antykorozyjna	
miedzi, stopień korozji, DIN EN ISO 2160	1-100
stali, stopień korozji, DIN ISO 7120	O-A

2005-07-11/MG