



# QS ARDOR

ISO VG 32, 68, 100, 220

DIN 51524-2, DIN 51517-3

## СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ

CINCINNATI MACHINE: MAG P-50 (ISO VG 220), MAG P-47 (ISO VG 68)

ВИД ФАСОВКИ 216,5 л 20 л СЕЗОН ВСЕ СЕЗОНЫ БАЗОВАЯ ОСНОВА МИНЕРАЛЬНАЯ

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Используются в качестве смазки станочного оборудования, например, в токарных, фуговальных, фрезерных, сверлильных, винторезных и других станках, включая станки, работающие под высокими нагрузками.
- Рекомендуется для смазывания горизонтальных и вертикальных и наклонных направляющих станков.
- Также может применяться в циркуляционных системах смазывания станков и в качестве гидравлической жидкости для умеренных условий эксплуатации.
- Масло может использоваться для смазывания зубчатых передач в станках, работающих в условиях умеренных нагрузок, в станках, где имеют место высокие значения удельных рабочих нагрузок в направляющих и требуется повышенная точность обработки.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- Эффективно защищают от износа зубчатые передачи станков и обрабатываемых центров.
- Низкий коэффициент статического трения предотвращает скачкообразное движение или рывки подвижных деталей станков
- Устойчивы к смыванию водой. Не смешиваются с эмульсией смазочно-охлаждающих материалов и отлично отделяются с ее поверхности при попадании.
- Обладают уникальными антизадирными свойствами, в связи с чем предотвращают сваривание и задир поверхностей направляющих при высоких нагрузках.
- Защищают черные металлы от ржавления.
- Стабильны в условиях высоких рабочих температур.

## ОСНОВНЫЕ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ПОКАЗАТЕЛИ	МЕТОД ИСПЫТАНИЙ	QS ARDOR ISO VG 32	QS ARDOR ISO VG 68	QS ARDOR ISO VG 100	QS ARDOR ISO VG 220
Вязкость кинематическая при 40 °С, мм <sup>2</sup> /с	ГОСТ 33	32,5	68	100	220
Температура вспышки в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333	222	230	229	265
Температура застывания, °С	ГОСТ 20287	-28	-25	-22	-17
Плотность при 15 °С, кг/м <sup>3</sup>	ГОСТ 3900	860	878	864	886
Кислотное число, мг КОН/г	ГОСТ 5985	0,3	0,3	0,35	0,4
Индекс вязкости	ГОСТ 25371	90	90	90	90

Указанные значения являются типовыми и могут изменяться в рамках НТД на выпускаемую продукцию.

