



APLICACIONES

Engranajes bajo cárter, palieres, acoplamientos

- **CARTER SH** ha sido especialmente concebido para la lubricación de engranajes industriales bajo cárter funcionando en las **más extremas condiciones de carga y temperatura** (muy altas y muy bajas temperaturas):
 - **Engranajes cilíndricos** de ejes paralelos (engranaje recto y helicoidal)
 - **Palieres y acoplamientos** muy cargados.

ESPECIFICACIONES

Especificaciones internacionales

Constructores

- DIN 51517 Part 3 ⇒ group CLP
- NF-ISO 6743-6 category CKD
- AISI 224
- CINCINNATI MILACRON
- DAVID BROWN
- FLENDER
- USINOR FT 161
- MÜLLER WEINGARTEN
- AGMA 9005 - E02

VENTAJAS

- Alta protección (altas y bajas temperaturas) al desgaste por micropitting (GFT – clase: alto)
- Excelentes prestaciones extrema presión: protección contra **altas cargas**.
- Índice natural de viscosidad muy elevado: estable frente al cizallamiento mecánico.
- Muy bajo punto de congelación: apto para muy bajas temperaturas.
- Muy buena estabilidad frente a la oxidación: apto para altas temperaturas y vida útil aumentada entre 2 a 4 veces.
- Neutralidad respecto a las juntas y aleaciones de cobre.

SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

- **PRECAUCIÓN** : incompatible con poliglicoles.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS	MÉTODOS	UNIDADES	CARTER SH					
			150	220	320	460	680	1000
Densidad a 15°C	ISO 3675	kg/m ³	856.5	859.7	861.7	863.3	864.9	869.5
Viscosidad a 40°C	ISO 3104	mm ² /s	147,9	220,1	313,8	454,7	676	997.8
Viscosidad a 100°C	ISO 3104	mm ² /s	19,4	26,2	34,6	46	64,0	85,6
Índice de viscosidad	ISO 2909	-	150	152	155	160	165	169
Punto de inflamación	ISO 2592	°C	235	237	233	231	237	229
Punto de congelación	ISO 3016	°C	- 48	- 45	- 42	- 42	- 33	- 27
FZG A/8.3/90	DIN 51352/2	-	>13	>13	>13	>13	>13	>13
FZG Micropitting	DIN 51 354/2	-	-	10+	10+	10+	10+	10+

Las características mencionadas representan valores típicos.

