

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ACEITE HIDRÁULICO ISO-100

1.- DESCRIPCIÓN GENERAL

Aceite lubricante mineral para engranajes de reducción en equipos hidráulicos, donde se requieren aceites anti desgaste y no se requiere aditivos de Extrema presión (EP).

Este aceite es empleado para reductores y equipos auxiliares hidráulicos tales como cabrestante, molinete, servomotor y estabilizadores, así como para los gobernadores y turbo compresores de las máquinas principales.

2.- CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Grado de viscosidad ISO 100.0 Tipo AW (Anti Wear - anti desgaste)

PROPIEDADES	NORMAS	ISO 100
Apariencia	Apreciación visual	Limpio, Ambar y Brillante
Viscosidad Cinemática 40°C, cSt	ASTM D445	95 min - 105 max
Viscosidad cinemática 100°C, cSt	ASTM D445	Reportar
Índice de Viscosidad	ASTM D2270	95 min
Zinc, % peso	Métodos compatibles (indicar)	Reportar
Punto de Ecurrimiento, °C	ASTM D97	-15 max
Punto de Inflamación, °C	ASTM D92	240 min
Prueba de espuma, Seq I, Tendencia/Estabilidad, min/mL	ASTM D892	35/0 Max
Separabilidad del agua a 54°C, (mL), (min)	ASTM D1401	(40-40-0), (25 minutos) max
Densidad 15°C, kg/L	ASTM D4052	Reportar

3.- CARACTERISTICAS DEL ENVASE

Envase	(1) Galonera con asa y tapa interior hermético; tapa exterior roscable y con sellos de seguridad, resistente al manipuleo. (2) Balde con asa, tapa exterior roscable o a presión y con sellos de seguridad, resistente al manipuleo. (3) Cilindro metálico con tapa roscable a presión, con sellos de seguridad y resistente al manipuleo.
Capacidad	(1) Galonera: 1 galón o 5 galones (2) Balde: 5 galones (3) Cilindro: 55 galones

