

Meropa[®] XL

Wysokiej jakości oleje przekładniowe odporne na ekstremalne obciążenia

Opis produktu

Meropa XL to wysokiej jakości oleje przekładniowe odporne na ekstremalne obciążenia, przeznaczone do użytku w przekładniach przemysłowych i okrętowych, wymagających ochrony przed ekstremalnymi obciążeniami mechanicznymi i udarowymi. Zapewniają ochronę przed korozją i zużyciem w warunkach wysokich obciążeń oraz przeciwdziałają mikrozużyciu.

Oleje przekładniowe Meropa XL stworzono z myślą o optymalnej wydajności i długim okresie eksploatacji w nowoczesnych mniejszych, lżejszych i bardziej energooszczędnych przemysłowych układach przekładniowych. Zapewniają one ochronę przed korozją metali żelaznych i mosiądzu, są kompatybilne z wieloma uszczelkami i wewnętrznymi powłokami malarskimi.

Korzyści dla klienta

- Stabilność termalna i oksydacyjna, pomagająca ograniczać tworzenie osadów oraz degradację oleju i wydłużająca jego trwałość oraz okresy pomiędzy wymianami oleju
- Skuteczna ochrona przed rdzą i korozją oraz doskonałe zdolności oddzielania wody podczas długotrwałego użytkowania oleju
- Wydłużona trwałość przekładni i łożysk w zamkniętych układach przekładniowych pracujących pod ekstremalnym obciążeniem, przy dużych prędkościach i w ekstremalnych temperaturach
- Zaawansowana formuła zapewnia dobrą ochronę przed zużyciem oraz utrzymywanie czystości, wydłużające sprawność układu
- Ochrona przed mikrozużyciem i zużyciem pomaga ograniczać przestoje i koszty obsługi

Zalety produktu

- **Przeznaczony do stosowania przy wydłużonych przebiegach między wymianami oleju**
- **Zapewnia ochronę przed rdzą i korozją**
- **Wydłuża trwałość przekładni i łożysk**
- **Skuteczne utrzymywanie czystości**
- **Formuła chroni przed mikrozużyciem**

Produkt jest zgodny z wybranymi normami jakości, włączając w to:

AGMA	AIST
David Brown	DIN
Fives Cincinnati	Flender
GB	ISO
Joy Mining Machinery	Reintjes
Sumitomo	ZF

Zastosowania

Oleje przekładniowe Meropa XL zalecane są do:

- przemysłowych przekładni zamkniętych wymagających olejów AGMA EP
- przemysłowych przekładni zamkniętych wymagających olejów DIN 51517 (CLP)
- smarowania zanurzeniowego, rozbryzgowego, obiegowego lub mgłą olejową, odpowiednio do klasy lepkości
- przekładni okrętowych wymagających oleju odpornego na ekstremalne obciążenie

Zalecane również do wielu typów przekładni, w tym do:

- zębatych czołowych, stożkowych, walcowych, ślimakowych oraz przemysłowych hipoidalnych skrzynek przekładniowych w maszynach mobilnych
- maszyn pracujących pod ziemią w przemyśle wydobywczym
- cementowni, młynów kulkowych, młynów walcowych
- kruszarek, wstrząsarek, wciągników, przenośników taśmowych, obrabiarek
- urządzeń pokładowych

Normy, zatwierdzenia i zastosowanie

Zatwierdzenia

- Specyfikacje dla olejów zatwierdzonych do przekładni Flender, Rev. 15: przekładnie walcowe, stożkowe i planetarne (ISO VG 150 – 460)
- Sumitomo Drive Technologies – przekładnie Paramax (ISO 68, 150, 220, 320)
- ZF – TE-ML 04H (ISO 100, 150 oraz 220)
- Reintjes BV 1597/3; BV1917/4; BV2060/3, BV2030/4

Zgodność ze standardami

- DIN 51 517/3 : CLP
- AIST 224
- ISO 12925-1 (CKD)
- AGMA 9005-F16
- GB5903-2011 (CKD)
- David Brown S1.101E
- Joy Mining Machinery TO-HD
- Fives Cincinnati P-77 (ISO 150) P-74 (ISO 220) P-59 (ISO 320) P-35 (ISO 460) P-34 (ISO 680) P-78 (ISO 1000)

Zastosowanie

- Pekrun

Przechowywanie i obchodzenie się z produktem

Olej Meropa XL charakteryzuje zapach siarki i fosforu, typowy dla olejów do przekładni przemysłowych. Zaleca się używanie w miejscach o dobrej wentylacji.

Unikać uwolnienia produktu, zarówno nowego, jak i używanego, do środowiska. Pozostałości produktu oraz opakowania i pojemniki po nim należy zutylizować w odpowiednich punktach utylizacji.

Dane Typowe					
Test	Metody badań	Wartość			
Klasa lepkości		68	100	150	220
Typowy okres magazynowania: 60 miesięcy od daty napełnienia, podanej na etykiecie produktu*					
Kod AGMA		2EP	3EP	4EP	5EP
Typ oleju bazowego		Częściowo syntetyczny			
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C, mm ² /s	ASTM D445	68	100	150	220
Lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C, mm ² /s	ASTM D445	9,1	12,1	16,2	22,3
VI	ASTM D2270	110	112	115	120
Gęstość w temperaturze 15°C, kg/l	ASTM D4052	0,867	0,8674	0,856	0,885
Gęstość API	ASTM D4052	31,7	31,7	29,7	28,4
Temperatura płynięcia, °C	ASTM D97	-26	-36	-36	-36
Temperatura zapłonu, °C	ASTM D92	224	250	250	248
FZG, A/8,3/90, etap	DIN 51 354/2	-	>12	>12	>12
FZG, mikrozużycie, obciążenie niszczące	FVA 54	-	10/wysoki	10/wysoki	10/wysoki
FAG FE-8 (D7,5-80/80-80) Utrata masy łożyska, mg	DIN 51819-3	3	1,0	1,0	1,0
Odporność na emulgowanie w temp. 82°C, ml 30 maks.	ASTM D1401	zaliczony	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja A	ASTM D665A	zaliczony	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja B	ASTM D665B	zaliczony	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja stalowego trzpienia, 24 h w temp. 60°C, synt. Woda morska	ISO 7120B	zaliczony	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja miedzi 3 h w temp. 100°C	ASTM D130	1B	1B	1B	1B
Sekwencja pienienia I, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0	50/0
Sekwencja pienienia II, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0	50/0
Sekwencja pienienia III, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0	50/0

Dane Typowe				
Test	Metody badań	Wartość		
Klasa lepkości		320	460	680
Typowy okres magazynowania: 60 miesięcy od daty napełnienia, podanej na etykiecie produktu*				
Kod AGMA		6EP	7EP	8EP
Typ oleju bazowego		Częściowo syntetyczny		
Lepkość kinematyczna w temperaturze 40°C, mm ² /s	ASTM D445	320	460	680
Lepkość kinematyczna w temperaturze 100°C, mm ² /s	ASTM D445	29,7	37,3	50,0
VI	ASTM D2270	124	127	127
Gęstość w temperaturze 15°C, kg/l	ASTM D4052	0,878	0,897	0,88
Gęstość API	ASTM D4052	27,3	26,3	28,9
Temperatura płynięcia, °C	ASTM D97	-36	-27	-27
Temperatura zapłonu, °C	ASTM D92	248	247	238
FZG, A/8,3/90, etap	DIN 51 354/2	>12	>12	>12
FZG, mikrozużycie, obciążenie niszczące	FVA 54	10/wysoki	10/wysoki	10/wysoki
FAG FE-8 (D7,5-80/80-80) Utrata masy łożyska, mg	DIN 51819-3	1,0	1,0	1,0
Odporność na emulgowanie w temp. 82°C, ml 30 maks.	ASTM D1401	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja A	ASTM D665A	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja B	ASTM D665B	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja stalowego trzpienia, 24 h w temp. 60°C, synt. Woda morska	ISO 7120B	zaliczony	zaliczony	zaliczony
Korozja miedzi 3 h w temp. 100°C	ASTM D130	1B	1B	1B
Sekwencja pienienia I, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0
Sekwencja pienienia II, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0
Sekwencja pienienia III, ml	ASTM D892	50/0	50/0	50/0

* Typowy okres magazynowania: (a) w normalnych warunkach przechowywania oraz (b) można wydłużyć po ponownym badaniu

Podane informacje są danymi typowymi dla bieżącej produkcji, nie stanowią wymagań technicznych produktu i mogą podlegać zmianom w ramach dopuszczalnych tolerancji produkcyjnych. Zastrzega się prawo do dokonywania zmian w specyfikacji produktu. Powyższa Karta Produktu zastępuje wszelkie poprzednie wersje Karty Produktu i zawarte w nich informacje.

Chevron nie bierze odpowiedzialności: za jakiegokolwiek straty oraz szkody powstałe wskutek używania tego produktu niezgodnie z przeznaczeniem opisanym w Karcie Produktu.

Zdrowie, bezpieczeństwo, przechowywanie i ochrona środowiska: zgodnie z aktualnie dostępnymi informacjami nie przypuszcza się, żeby produkt mógł powodować negatywne skutki oddziaływania na zdrowie, w przypadku kiedy jest używany zgodnie z przeznaczeniem oraz zgodnie z informacjami zawartymi w Karcie Charakterystyki Preparatu Niebezpiecznego. Karty Charakterystyki dostępne są na życzenie w lokalnym biurze handlowym lub poprzez stronę internetową. Produkt ten nie powinien być używany niezgodnie z przeznaczeniem. W postępowaniu ze użytym produktem zadbać o ochronę środowiska naturalnego i zastosować się do lokalnych przepisów.

A Chevron company product