



Продукты для металлообработки

Масла для направляющих скольжения

Q8 Dynobear

3, 5, 10, 15, 22, 32,
68, 100, 150, 220,
320

Спецификации
и одобрения: ISO 6743-2.

Q8 Dynobear 3 высокотехнологическое масло, специально разработанное для смазки шпиндельных подшипников. Продукт содержит уникальные присадки для устранения эффекта скольжения и уменьшения трения. Масла Q8 Dynobears отличаются улучшенными противоизносными свойствами даже в самом сложном оборудовании.

Типовые свойства:	Метод испытания	Типовые значения					
		3	5	10	15	22	32
Класс вязкости по ISO		3	5	10	15	22	32
Плотность при 15°C, кг/м ³	ASTM D 4052	814	818	844	855	863	869
Кинематическая вязкость при 100°C, мм ² /с	ASTM D 445	1,33	1,7	2,65	3,42	4,29	5,4
Кинематическая вязкость при 40°C, мм ² /с	ASTM D 445	3,476	5,0	10,0	15	22	32
Индекс вязкости	ASTM D 2270	100	98	98	100	101	102
Температура вспышки, °C	ASTM D 92	144	142	166	188	206	216
Температура застывания, °C	ASTM D 97	-24	-18	-18	-12	-12	-
Тест на медной пластинке, 3 ч, 100 °C	ASTM D 130	1a	1a	1a	1a	1a	-
Кислотное число, мг KOH/г	ASTM D 974	0,3	0,2	0,25	0,3	0,3	-
Цвет	ASTM D 1500	L 1,0	L 1,0	L 0,5	L 0,5	L 0,5	L 0,5

Типовые свойства:	Метод испытания	Типовые значения			
		68	100	150	220
Класс вязкости по ISO		68	100	150	220
Плотность при 15°C, кг/м ³	ASTM D 4052	879	882	886	891
Кинематическая вязкость при 100°C, мм ² /с	ASTM D 445	8,7	11,25	14,6	18,9
Кинематическая вязкость при 40°C, мм ² /с	ASTM D 445	68	100	150	220
Индекс вязкости	ASTM D 2270	99	98	96	96
Температура вспышки, °C	ASTM D 92	252	266	272	284
Цвет	ASTM D 1500	L 0,5	L 0,5	L 1,0	L 2,0

Q8 Wagner NS

32, 68, 150, 220

Спецификации
и одобрения: DIN 51524 Part II; AGMA 9005 E02; DIN 51517 Part III (CLP); DIN 51502, category CGLP; ISO 6743-13, category GB.

Q8 Wagner NS – специально разработанные масла для направляющих скольжения и других поверхностей трения обрабатываемых станков, таких как: шлифовальные станки, размольные машины и т.д. Q8 Wagner NS производится на основе высококачественных базовых масел с вовлечением адгезионных, противоизносных и антикоррозионных присадок. Масла Q8 Wagner NS допускаются к использованию согласно спецификациям Cincinatti Millacron.

Типовые свойства:	Метод испытания	Типовые значения			
		32	68	150	220
Класс вязкости по ISO		32	68	150	220
Плотность при 15°C, кг/м ³	ASTM D 4052	865	877	890	895
Кинематическая вязкость при 100°C, мм ² /с	ASTM D 445	5,3	8,7	14,75	19,1
Кинематическая вязкость при 40°C, мм ² /с	ASTM D 445	32	68	150	220
Индекс вязкости	ASTM D 2270	97	98	97	97
Температура вспышки, °C	ASTM D 92	200	230	254	268
Цвет	ASTM D 1500	L 1,0	L 1,0	L 1,5	L 2,0
Тест на ржавление, 24 ч	ASTM D 665	выдерживает	выдерживает	выдерживает	выдерживает
Кислотное число, мг KOH/г	ASTM D 664	<0,05	<0,05	<0,05	<0,05
Температура застывания, °C	ASTM D 97	-12	-12	-12	-12
Тест на медной пластинке, 3 ч, 100 °C	ASTM D 130	1a	1a	1a	1a



Q8 Wagner NST

68, 220

Q8 Wagner NST – специально разработанные масла для направляющих скольжения с улучшенными адгезионными свойствами. Адгезионные присадки могут вызывать блокировку фильтров, в таком случае необходимо использовать Q8 Wagner NS. Q8 Wagner NST производится на основе высококачественных базовых масел с вовлечением адгезионных, противоизносных и антикоррозионных присадок. Масла Q8 Wagner NS допускаются к использованию согласно спецификациям Cincinnati Millacron.

Спецификации
и одобрения:

DIN 51524 Part II; AGMA 9005 E02; DIN 51517 Part III (CLP); DIN 51502, category CGLP.

Типовые свойства:	Метод испытания	Типовые значения	
Класс вязкости по ISO		68	220
Плотность при 15°C, кг/м ³	ASTM D 4052	876	895
Кинематическая вязкость при 100°C, мм ² /с	ASTM D 445	8,75	19.1
Кинематическая вязкость при 40°C, мм ² /с	ASTM D 445	68	220
Индекс вязкости	ASTM D 2270	101	97
Температура вспышки, °C	ASTM D 92	220	268
Цвет	ASTM D 1500	L 2,5	L 2,0
Тест на ржавление, 24 ч	ASTM D 665	выдерживает	выдерживает
Кислотное число, мг KOH/г	ASTM D 664	<0,05	<0,05
Температура застывания, °C	ASTM D 97	-12	-12
Тест на медной пластинке, 3 ч, 100 °C	ASTM D 130	1a	1a
Структура	KPI 5	равномерная	равномерная