



Agip ACER

Umlaufschmieröle und Druckflüssigkeiten aus paraffinbasierten Grundölen mit Wirkstoffen zur Verbesserung des Korrosionsschutzes und der Alterungsbeständigkeit.

Physikalische Eigenschaften (typische Werte):

Agip ACER	Einheit	MV 10	22	32	46	68	100	150	220	320
Kin. Viskosität										
bei 0 °C	mm ² /s	62	165	280	495	850	1000	7800	15000	28000
bei 40 °C	mm ² /s	10	21,4	30	44	64	100	141	209	300
bei 50 °C	mm ² /s	7,4	15,7	20,3	29,4	39,6	61	84	122	160
bei 100 °C	mm ² /s	2,7	4,2	5,3	6,8	8,6	11,4	14,4	19,6	24,6
Viskositätsindex		98	95	100	95	95	95	95	95	95
Dichte bei 15°C	kg/m ³	865	865	880	885	890	900	900	900	903
Flammpunkt o. T.	°C	150	190	190	210	210	225	235	245	295
Pourpoint	°C	-24	-18	-18	-18	-18	-15	-15	-9	-6
Bezeichnung	DIN 51517 T.2	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL
ISO-VG-Klasse		10	22	32	46	68	100	150	220	320

Qualitätsmerkmale:

Agip ACER Öle zeichnen sich durch ein günstiges natürliches Viskositäts-Temperatur-Verhalten, gute Kältefließigenschaften, hohe Alterungsbeständigkeit und Temperaturbelastbarkeit, verbesserten Korrosionsschutz, Neutralität gegenüber allen Metallen, gutes Trennvermögen von Wasser und Luft sowie geringe Schaumneigung aus. Die Verträglichkeit mit üblichen Dichtungsmaterialien und gängigen Innenlackaufträgen ist gewährleistet.

Einsatzmöglichkeiten:

Agip ACER Öle besitzen einen hohen Reinheitsgrad und eignen sich als Umlauföle für Lager und Getriebe an Werkzeugmaschinen, in Verdichtern, Wasserturbinen, Papiermaschinen und Ventilatoren.

Agip ACER MV 10 wird speziell für die Spindelschmierung bei Werkzeugmaschinen empfohlen.

Außerdem können Sie für Hydrauliken, hydraulische Regel- und Steuereinrichtungen verwendet werden, soweit keine Anforderungen nach erhöhter Druckfestigkeit (EP-Zusätze) oder nach Reinigungswirkung (HD-Zusätze) vorliegen. Die dünneren Sorten kommen vorwiegend zum Einsatz in schnellaufenden Lagern und Getrieben. Die höheren Viskositäten eignen sich für schwere Triebwerke mit erhöhten Temperaturen und niedrigen Drehzahlen, sowie für thermisch hochbelastete Schmierstellen an Drehrohröfen und Hochdruckkompressoren.



Agip ACER

Ergänzende physikalisch-technische Daten:

Agip ACER	Unit	MV 10	15	22	32	46	68	100	150	220	320	
Neutral. Zahl	mgKOH/g	0,09		0,05	0,04	0,08	0,08	0,06	0,04	0,04	0,08	
Alterungsverh. Zunahme der NZ nach 1000 Std.	mgKOH/g	0,45		1,1	1,9	0,4	1,9	1,5	2,0	1,5	1,0	
Korrosionswirkung auf Kupfer	Grad	1 A – 100								2 B - 120		
Korr.-Schutzeigen- schaften gegen Stahl	Grad	0 – A										
Luftabscheidevermögen bei 50°C	min.	1		3	4	4	10	11	24	--	--	
Demulgiervermögen at 54°C	min.	5		5	15	20	30	--	--	--	--	
at 82°C	min.	--		--	--	--	--	10	5	10	20	
Schäumungs- Eigenschaften (VerfahrenB)	S1 S2 S3	ml ml ml	40/0 10/0 30/0		50/0 20/0 40/0	50/0 30/0 40/0	40/0 30/0 20/0	20/0 20/0 20/0	20/0 10/0 40/0	Sp/0 Sp/0 Sp/0	Sp/0 10/0 Sp/0	Sp/0 10/0 Sp/0
Bezeichnung	DIN 51524 T.1	HL 10		HL 22	HL 32	HL 46	HL 68	HL 100	--	--	--	
Bezeichnung	DIN 51 506	--		VBL 22	VCL 32	VCL 46	VCL 68	VCL 100	VCL 150	VCL 220	VBL 320	

Spezifikationen:

DIN 51 517 T. 2 (CL)
 DIN 51 524 T. 1 (HL)
 DIN 51 506 (VBL/VCL)
 ISO-L-FC (Agip ACER MV 10)

AFNOR NF E 48-600, CAT. HL
 CETOP RP 91 H, CAT HL
 BS 4231 PAS 3 CAT. HSC
 AGMA 250.04
 MORGOIL (Morgoil lubricant Specification) Revision 3.0 April
 15th 1999 (for ISO VG 32-460)
 CINCINNATI P-38,P-54,P-55,P-57,P-62
 AFNOR NF E 48-600 CAT. HL
 ASLE H-150, H-215, H-315
 G.M.T. B 9210
 SULZER ZBS 2201