



Vorheriger Name: Shell Morlina 10

Shell Morlina S2 BL 10

- *Zuverlässiger Schutz*
- *Hochgeschwindigkeitsanwendungen*

Spezielle Anwendungen - Lager- & Umlauföl

Shell Morlina S2 BL Öle sind niedrig viskose, mineralölbasische Grundöle mit zinkfreien Additiven, um bei Hochgeschwindigkeitsspindeln in Werkzeugmaschinen eine hervorragende Performance zu bieten.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Eigenschaften

- **Lange Öllebensdauer – Einsparung von Wartungskosten**
Shell Morlina S2 BL Öle werden mit bewährten Korrosions- und Oxidationsinhibitoren hergestellt. Diese Additive ermöglichen einen hohen Schutz vor Oxidation, die durch Hitze bei Anwesenheit von Luft, Wasser und metallischen Katalysatoren wie Kupfer entstehen kann und helfen so die Lebensdauer zu verlängern und dadurch die Wartungskosten zu minimieren.
- **Zuverlässiger Verschleiß- und Korrosionsschutz**
Die speziellen Additive bieten einen effektiven Anti-Verschleißschutz, ohne die Buntmetalle in den Lagern anzugreifen und helfen so, die Zuverlässigkeit der Maschinen zu verbessern.
Zusätzlich wirkt sich das Additiv-Paket positiv auf die natürlichen Korrosionsschutzeigenschaften des Öls aus und kann so dazu beitragen, die Lebensdauer der Lager zu verlängern.
- **Entwickelt für einen effizienten Betrieb**
Die niedrigviskosen Komponenten dieses Öls wurden gezielt ausgewählt, um einen einwandfreien Lauf der Hochgeschwindigkeitsmaschinenteile zu unterstützen und Reibungsverluste durch Überhitzung zu minimieren.

Hauptanwendungsbereiche



- **Lager und Umlaufsysteme**
Geeignet für die meisten Maschinen, die ölgeschmierte Flächen und Lager enthalten.
- **Hochgeschwindigkeitsspindeln**
Die niedrigviskosen Flüssigkeiten (ISO Klasse 5 und 10) sind besonders geeignet für die Schmierung in Hochgeschwindigkeitsspindeln in Werkzeugmaschinen.

Spezifikationen, Freigaben und Empfehlungen

- Cincinnati Machine P-65 (ISO VG 2)
- Cincinnati Machine P-62 (ISO VG 5, 10)
- Shell Morlina S2 BL Öle erfüllen die Anforderungen für niedrigviskose Öle in Hochgeschwindigkeitsanwendungen, wie sie z.B. in Werkzeugmaschinen und automatisierten Maschinenteilen vorkommen.
- Für eine Liste aller OEM-Freigaben und -Empfehlungen wenden Sie sich bitte an Ihren Shell Ansprechpartner.

Typische Kennwerte

Eigenschaften			Methode	Morlina S2 BL 10
Viskositätsklasse			ISO 3448	10
Kinematische Viskosität	@20°C	mm ² /s	ASTM D 445	-
Kinematische Viskosität	@40°C	mm ² /s	ASTM D 445	10
Kinematische Viskosität	@100°C	mm ² /s	ASTM D 445	2.3
Dichte	@15°C	kg/m ³	ISO 12185	881
Flammpunkt (COC)		°C	ASTM D 93	150
Pourpoint		°C	DIN ISO 3016	-30
Korrosionstest, Meerwasser			ASTM D 665B	Bestanden
Alterungsverhalten: TOST		Std	ASTM D 943	2000+
Oxidationsstabilität : RPVOT		Minuten	ASTM 2272	300

- Diese Kennwerte sind typisch für die aktuelle Produktion. Datenänderungen durch Weiterentwicklung von Produkt und Produktion bleiben vorbehalten.

Gesundheits-, Sicherheits- und Umwelthinweise

- Weiter gehende Informationen zum Arbeitsschutz entnehmen Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt, welches Sie unter www.Shell.de/datenblaetter abrufen können.
- **Schützen Sie die Umwelt**
Bringen Sie gebrauchte Schmierstoffe zu einer autorisierten Sammelstelle. Entsorgen Sie sie nicht in die Kanalisation, ins Erdreich oder in Gewässer.

Zusätzliche Informationen

- Für Informationen zu anderen, nicht in diesem Datenblatt enthaltenen Anwendungen wenden Sie sich bitte an Ihren Shell Ansprechpartner.