INFORMACIÓN TÉCNICA



RENOLIN ZAF B

Aceites hidráulicos de calidad "PREMIUM", formulados a partir de aceites minerales parafínicos de alto grado de refino y aditivos antidesgaste EP exentos de Zn, inhibidores de oxidación y corrosión, antiherrumbre, antiespumantes, mejoradores de IV y depresores de Pto. de congelación. Productos "sin cenizas"

Aplicación

Los fluidos hidráulicos RENOLIN ZAF B son idóneos para todo tipo de sistema hidráulico independientemente del tipo de bomba que equipe (paletas, engranajes y pistones), incluso las que contengan elementos de bronce y en las condiciones de servicio más severas. Los RENOLIN ZAF B son especialmente indicados para circuitos hidráulicos que trabajan con servomecanismos de gran precisión. Su aditivación antidesgaste sin cenizas exenta de Zn les proporciona la interesante propiedad de evitar todo tipo de sedimento.

Nivel de calidad:

DENISON HF-0

SPERRY VICKERS I-286-S y M-2950-S

CINCINNATI MILACRON:

P-68 (ISO VG 32); P-69 (ISO VG 68); P-70 (ISO VG 46)

DIN 51524 Parte 2 Categoría HLP

DIN 51517 Parte 3 Categoría CLP

AFNOR NF-E-48 603 Categoría HM

CETOP RP 91 H Categoría HM

Beneficios / Ventajas

- Los fluidos hidráulicos RENOLIN ZAF B están formulados con aceites minerales parafínicos de alto grado de refino y aditivos antidesgaste de alta estabilidad térmica y exentos de Zn ☐sin cenizas☐ Frente a los fluidos hidráulicos convencionales formulados con aditivos antidesgaste evitan la formación de productos de degradación térmica que provocan problemas de lodos y depósitos indeseables (Free-Zinc Technology).
- Poseen elevado índice de viscosidad y, por lo tanto, poca variación de la viscosidad con la temperatura.
- Su alto punto de anilina les hace compatibles con prácticamente todos los materiales empleados en las juntas y retenes de los circuitos hidráulicos.
- Contienen inhibidores de corrosión de metales.
- Excelentes propiedades anti-desgaste que aumentan considerablemente la vida de las bombas.
- Gran estabilidad a la oxidación lo que alarga considerablemente su vida en servicio, e impide la aparición de productos de degradación perturbadores de electroválvulas y servomecanismos.
- Superan los requerimientos de filtrabilidad Denison incluso con un 2% de agua. Esto evita la súbita colmatación de los filtros del sistema y los problemas de contaminación derivados.
- Filtración calidad ISO 16/13, NAS7

FLES-AGC/11.10





La información contenida en este folleto es en nuestra opinión completa y correcta. No nos hacemos responsables de los usos inadecuados del producto que puedan realizar nuestros clientes, siendo éstos los únicos responsables de tal actuación. Los valores proporcionados son valores promedios y cualquier pequeña diferencia es debida a las fluctuaciones propias del método de fabricación.

INFORMACIÓN TÉCNICA



Valores Típicos: RENOLIN ZAF B

| Características | Unidad | | Valor | | Norma |
|-------------------------------|--------------------------|--------|--------|--------|-------------------|
| RENOLIN ZAF B | | 32 | 46 | 68 | |
| Grado de viscosidad | | 32 | 46 | 68 | ISO 3448 |
| Tipo de fluido | | HLP | HLP | HLP | DIN 51524 |
| Densidad a 20°C | g/ml | 0,85 | 0,87 | 0,87 | DIN 51757 |
| Viscosidad: | | | | | |
| a 40°C | mm ² /s (cSt) | 33 | 48 | 68 | DIN 51562 |
| a 100°C | mm²/s (cSt) | 6,5 | 7 | 8,7 | DIN 51562 |
| Indice de viscosidad | | 104 | 102 | 95 | DIN 2909 |
| Punto de anilina | °C | 95 | 95 | 95 | ASTM D 611 |
| Punto de congelación | °C | -20 | -25 | -25 | ASTM D 97 |
| Cenizas oxidadas | % | 0 | 0 | 0 | |
| Insolubles | % | 0 | 0 | 0 | |
| Corrosión al cobre | | 1a | 1a | 1a | ASTM D 130 |
| Corrosión acero A y B | | Cumple | Cumple | Cumple | ASTM D 665 |
| Desemulsionabilidad (40-37-3) | min | 5 | 5 | 5 | ASTM D 1401 |
| Formación espuma | | | | | |
| Sec. I | ml | 0 | 0 | 0 | ASTM D 892 |
| Sec. II | ml | 0 | 0 | 0 | ASTM D 892 |
| Sec. III | ml | 0 | 0 | 0 | ASTM D 892 |
| Ensayo FZG | Estadio | 12 | 12 | 12 | |

Modo de Empleo

El producto es compatible con los fluidos hidráulicos de base mineral más usuales. Sin embargo, a efectos de apreciar mejor las altas cualidades del mismo los circuitos deben estar completamente limpios antes de efectuar su llenado. Para ello recomendamos realizar la limpieza con RENOCLEAN HISPOL.

Deberá llenarse el depósito de aceite con RENOCLEAN HISPOL y accionar la bomba y los mandos durante aproximadamente 1-2 horas sin trabajar la máquina.

Vaciar el RENOCLEAN HISPOL y llenar seguidamente con el fluido **RENOLIN ZAF B** adecuado. Transcurridos unos diez minutos de trabajo de la máquina comprobar el nivel de aceite.

Cuando la máquina este muy sucia, es conveniente efectuar dos operaciones sucesivas de limpieza.

Salud, Seguridad y Medioambiente (HSE)

La información relevante relativa a HSE está contenida en la Ficha de Seguridad.

Recomendamos su lectura antes de la utilización del producto





La información contenida en este folleto es en nuestra opinión completa y correcta. No nos hacemos responsables de los usos inadecuados del producto que puedan realizar nuestros clientes, siendo éstos los únicos responsables de tal actuación. Los valores proporcionados son valores promedios y cualquier pequeña diferencia es debida a las fluctuaciones propias del método de fabricación.

GESTIÓN PEDIDOS
Tel.: 902 21 71 71
Fax: 937 730 293/297
e-mail: dac@fuchs-oil.com

ASISTENCIA TÉCNICA Tel.: 937 730 267 Fax: 937 730 296

e-mail: fuchs.solutions@fuchs-oil.com