

TUNGEAR 220

Mineralölbasiertes Hochleistungsgetriebeöl mit OMC2-Technologie zur sicheren Langzeitschmierung.

Vorteile

- ✓ Zuverlässiger Betrieb durch hohen Schutz gegen Fressen ($LS \geq 14$) und Mikropitting (GFT-mittel)
- ✓ Erhöht Energieeffizienz und senkt betriebstemperaturen durch spezielle TUNAP OMC2-Additiv Technologie zur Reibungsminderung
- ✓ Verlängerte Komponentenlebensdauer durch besonders hohen Verschleißschutz der OMC2-Technologie
- ✓ Getriebeöle der TUNGEAR REIHE basieren auf hochwertigen Mineralölen, kombiniert mit Additiven gegen Korrosion und Oxidation sowie Hochleistungsadditive der OMC2-Technologie

Eigenschaften

- ✓ Einglättung bzw. Verhinderung von Pittings und anderen Getriebeschäden durch die Spezielle OMC2-Technologie
- ✓ Ideal zum Einlaufschmierung
- ✓ Reibungs- und Verschleißminderung
- ✓ Standzeitverlängerung
- ✓ Hervorragender Korrosionsschutz
- ✓ Schäumt nicht

Anwendungsgebiet

- ✓ Für Industrie-Getriebe aller Art
- ✓ Bei hoher Belastung und zur Langzeit-Schmierung
- ✓ Bei Getrieben mit hohem Gleitanteil, hoher Flächenpressung und bei Stoßbelastungen
- ✓ Gerade-, schräg- und pfeilverzahnte Getriebe, Hypoidgetriebe, Schneckengetriebe, Kettengetriebe, Verstellgetriebe, Kupplungen, Wälz- und Gleitlager
- ✓ Getriebe von Extrudern, Mühlen, Zementanlagen, Aufzügen und anderen Antriebseinheiten
- ✓ Zur Verlängerung der Lebensdauer bereits beschädigter Getriebe
- ✓ Nicht einsetzbar in Synchron-Getrieben und in reibschlüssigen Getrieben

Anleitung

Getriebeöle der TUNGEAR REIHE sind entsprechend den Vorschriften der Getriebe- bzw. Anlagehersteller einzusetzen. TUNGEAR ist mit handelsüblichen Getriebeölen auf Mineralölbasis mischbar. Die volle Leistung von TUNGEAR wird nur bei unvermishtem Einsatz erreicht.

Produktbezeichnung	Inhalt	Inhalts-gewicht	Bruttogewicht	Artikelnummer	Verpackungs-einheit
TUNGEAR 220	200 l	178 kg	196 kg	11AC19003L2000	1 STK

Technische Produktdaten	TUNGEAR 220
Dichte / Bedingung	0,8975 g/cm ³ / bei 20°C
Farbraum	Grün Braun
Grundöl	Mineralöl
Kinematische Viskosität / Bedingung	220 mm ² /s / bei 40°C
Viskositätsindex / Bedingung	100 / nach DIN ISO 2909
Viskositätsklasse / Bedingung	ISO VG 220 / nach DIN ISO 3448
Kupferkorrosionsgrad / Bedingung	1-100 / nach 24h bei 100°C, nach DIN 51811
Fresstragfähigkeit (FZG) / Bedingung	12 / nach DIN ISO 14635-1
Flammpunkt min. / Bedingung	220 / nach ISO 2592
Pourpoint	-20 °C
Temperatureinsatzbereich min./max.	-20 bis 100 °C