

CENTRAULIC HLP

Aceites hidráulicos de base mineral

Aplicación

- Los fluidos hidráulicos **CENTRAULIC HLP** 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.
- Nivel de calidad:
DIN 51524 Parte 2 Categoría HLP
AFNOR NF-E-48 603 Categoría HM

Beneficios / Ventajas

Los fluidos hidráulicos **CENTRAULIC** están formulados con aceites minerales parafínicos de alto grado de refino.

- 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 todas las gomas empleadas en las juntas y retenes de los circuitos hidráulicos.
- Contienen inhibidores de corrosión de metales.
- Excelentes propiedades antidesgaste que aumentan considerablemente la vida de las bombas.
- Gran estabilidad a la oxidación.
- Buena filtrabilidad.

FLES-AM/ 10.21

Valores Típicos: CENTRAULIC HLP

Características	Unidad	Valor					Norma
Tipo de aceite hidráulico		HLP22	HLP32	HLP46	HLP68	HLP100	DIN 51524 Part.2
Viscosidad cinemática							
0 °C	mm ² /sg(cSt)			600	1150	1700	DIN 51550/51652
40 °C	mm ² /sg(cSt)	22	32	46	74	105	DIN 51550/51652
50 °C	mm ² /sg(cSt)		21,5	30			DIN 51550/51652
100 °C	mm ² /sg(cSt)		5,35	6,92		1115	DIN 51550/51652
Índice de viscosidad		100	99	106	100	100	DIN 51564
Densidad a 15 °C		0,884	0,885	0,880	0,885	0,89	DIN 51757
Punto de inflamación	°C	> 200	> 240	215	230	230	DIN 51376
Punto congelación	°C			-24			DIN 51597
Índice neutralización	mg KOH/G			0,3-0,8			DIN 51558 Parte 1
Contenido en agua	g/100 g			No se aprecia			DIN 51582
Contenido en mat. insolubles	g/100 g			No se aprecia			DIN 51592
Desemulsión agua	min	15	15	15	20	25	DIN 51599
Formación de espuma:							
de inmediato	ml			Inapreciable			DIN 51566
después de 10 min.	ml			Inapreciable			DIN 51566
Corrosión cobre	grado			1-100 A3			DIN 51759
Corrosión acero	grado			0-A			DIN 51585
Índice precipitación	ml			0,5			DIN 51586
Ensayo FZG	grado			10			DIN 51354
Modificación peso después del trabajo	mg/kwh			0,15			
Ensayo Vicker Bomba paletas pérdida total. Después de 250 h.	mg			50			DIN 51389 Parte 2
Comportamiento frente a SRE-NBR 1-100 °C + 10 °C durante 7 días. Modificación relativa de volumen	%			+4			
Modificación de la dureza shore shore				±1			

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 **CENTRAULIC HLP** adecuado. Transcurridos unos diez minutos de trabajo de la máquina comprobar el nivel de

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

Si las condiciones operativas de sistemas hidráulicos no son muy severas existe la opción de vaciar y trabajar simplemente durante 48 horas con el fluido hidráulico limpiador RENOLIN LD-10 que posee propiedades antidesgaste. Solicitar ficha técnica específica del RENOLIN LD-10.

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.