

OMEGA 95

SUPER GRASA QUE CONTROLA LA CORROSIÓN

DESCRIPCION:

La nueva formulación de Omega 95 es la última generación de la grasa Omega resistente a severas condiciones de agua salada y atmósferas corrosivas. Se caracteriza por una gran capacidad de soportar cargas extremadamente altas, una resistencia superior al agua, una estabilidad mecánica sin paralelo y una resistencia mejorada a la corrosión con un desarrollo ejemplar en aplicaciones de altas temperaturas.

Omega 95 continúa lubricando bajo inmersión completa o en aplicaciones de lavado con agua lo que ninguna grasa común puede hacer.

CAPACIDADES MEJORADAS:

La nueva y mejorada Omega 95 sigue teniendo la más alta resistencia al agua y rendimiento de lubricación aún sumergida debido a sus características de "mayor densidad que el agua".

La Omega 95 mejorada no sólo es extremadamente capaz a altas temperaturas, si no que también se desarrolla de manera soberbia a temperaturas tan bajas como -23°C (-10°F) o condiciones cercanas al ártico.

Omega 95 está absolutamente libre de metales pesados, aditivos dañinos para el medio ambiente lo que hace a esta grasa ideal para la lubricación de compuertas y mecanismos de reservas acuíferas y equipos de canales y de agua dulce, etc. Debido a la mas fina pureza en la formulación de Omega 95, las aplicaciones tradicionales de lubricación de equipos de barcos y muelles incluidos los diques secos y equipos de astilleros, puede expandirse hasta incluir equipos de vapor utilizado para limpieza en plantas embotelladoras y mataderos, etc. donde las condiciones de humedad están combinadas con alto calor y agua presurizada.

Omega 95 trabaja perfectamente en rodamientos antifricción tanto de alta como de baja velocidad, para lubricar transportadores y en una larga variedad de equipo de construcción, agrícola y de irrigación, donde se encuentran condiciones naturales de humedad.

Debido a sus características mejoradas de Omega 95 de permanecer en el lugar de aplicación, ésta rápidamente soportará las difíciles condiciones de impacto y cargas vigorosas y de altas temperaturas encontradas en minas donde el agua subterránea y el fango tienden a lavar, inundar y saturar los equipos. Además siendo la mejor grasa de protección para equipo que trabajan en ambientes húmedos, Omega 95 provee una ejemplar resistencia a la corrosión a una amplia variedad de aplicaciones.

ESPECIFICACIONES:

PRUEBA	METODO ASTM	RESULTADO
Aceite base		
Viscosidad, SUS		
@ 210°F (98.8°C)	D-2161	68
@ 100°F(37.7°C)	D-2161	590
PRUEBA	METODO ASTM	RESULTADO
Viscosidad, cSt		
@ 100°C	D-445	12.1
@ 40°C	D-445	113
Índice de Viscosidad	D-2270	97
Punto de Flama, °C	D-92	249
Punto de Fluidez, °C	D-97	-9
Punto de Goteo, °C	D-2265	288
Penetración Trabajada,	D-217	
60 ciclos		282
10,000 ciclos		287
100,000 ciclos		290
Carga Timken OK , Lbs	D-2509	55
EP Cuatro bolas		
Punto de Soldadura Kg	D-2596	500
Índice de Desgaste por Carga	D-2596	65
Desgaste Cuatro bolas, mm	D-2266	0.39
Razón de Prevención de Herrumbre	D-1743	1, 1, 1
Razón de Corrosión de Lamina de Cobre	D-4048	1ª
Lavado con Agua @ 175°F (79.4°C), %	D-1264	2.7
Fuga de rodamiento, gm	D-1263	0.5
Estabilidad de rodado, % de cambio	D-1831	5
Separación de aceite, % en peso	D-1742	0.2
Grado NLGI	—	#2
Rango de Temperatura de Operación,°C	—	-23 to 250
Color		Beige claro

Distribuidor Exclusivo: COMERCIALIZADORA IZHE S.A.

Asesoría: Leonardo Haichelis +56994793408

Avenida Macul 4810, Macul - Santiago

Fono: (56-2)22942203

E-mail ventas@magnaindustrial.cl

Sitio Web www.magnaindustrial.cl

www.neumaticoprotegido.cl

**Para ver demostraciones visita nuestro canal
youtube Magna ITW**

<https://www.youtube.com/channel/UC6QFw2u34i97y00ki8DklpA>