



TURBINEX TU 68

Classificazioni: ISO L-TSA, L-TGA, L-TSE,
L-TGE

Grado Viscosimetrico: ISO VG: 68

CARATTERISTICHE GENERALI:

Gli oli per turbine Turbinex TU 68 sono ottenuti da oli base idroraffinati di alta qualità accuratamente selezionati. Questi prodotti sono arricchiti da un pacchetto di additivi antiossidanti, inibitori di corrosione e additivi per pressioni estreme. Con le loro proprietà uniche, assicurano intervalli di cambio olio prolungati, tempi di fermo più brevi, minori costi di revisione e manutenzione della turbina, nonché minori failure. Forniscono la massima filtrabilità anche in sistemi contaminati da piccole quantità di acqua.

Questa serie di lubrificanti sono approvati dai principali produttori mondiali di turbine.

Il prodotto è caratterizzato da:

- buone proprietà di separazione dell'aria;
- ottima resistenza all'ossidazione;
- ottima filtrabilità;
- eccellente resistenza alla corrosione e alla ruggine;
- ottima resistenza all'usura;
- ottima resistenza ad emulsionarsi e alla formazione di schiuma.

APPLICAZIONI:

Gli oli per turbine Turbinex TU 68 vengono utilizzati principalmente per la lubrificazione e il raffreddamento dei cuscinetti nelle turbine a vapore e ad acqua dotate di ingranaggi dentati. Possono essere utilizzati in turbine a gas poco caricate con condizioni di funzionamento normali. Sono inoltre adatti per essere utilizzati come fluidi idraulici in sistemi di regolazione di turbine e per la lubrificazione di turbocompressori in motori marini principali e motori ausiliari, azionati con gas di scarico. Questi oli sono anche destinati ai sistemi di circolazione in macchine che richiedono la qualità degli oli per turbine, ad es. nel turbocompressori e pompe a turbina.

NORME, APPROVAZIONI E SPECIFICHE:

Classificazioni:

DIN 51515 Part 1,
ISO 8068.



PROPRIETÀ CHIMICO-FISICHE:

PARAMETRI	METODO	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
Viscosità cinematica a 40°C		mm ² /s	65,3
Indice di Viscosità		-	94
Punto di scorrimento		°C	-9
Punto di infiammabilità - vaso aperto		°C	230
Numero di acidità		mg KOH/g	0,12
Contenuto d'acqua		ppm	50
Separabilità dall'acqua		s	180
Resistenza allo schiumeggiamento, Seq. I		ml/ml	80/0
Rilascio aria a 50°C		min.	6
Corrosione su rame 3h/100°C		Provino di riferimento	1A
Protezione dalla ruggine, procedura B		-	passa
Demulsività a 54°C 40-37-3		min.	15
Stabilità ossidativa: tempo per raggiungere TAN di 2 mg		h	> 3000
Stabilità ossidativa: -tutti i prodotti di ossidazione -depositi		% m/m % m/m	0,45 0,16
Filtrabilità, secco: - Stage 1 - Stage 2		% %	88,9 85,0
Prova FZG, stadio minimo raggiunto		-	9

NOTA: I valori sopra indicati sono quelli relativi alle normali tolleranze di produzione e non costituiscono una specifica.

Distribuito in Italia da:


IM Lubrificanti SRL
 Via Guido Baccelli 44
 41126 Modena
www.imalubrificanti.it

Rev. 1 del 18/05/2021

