



TURBINEX TU 32

JAKOŚĆ: ISO L-TSA, L-TGA, L-TSE, L-TGE
LEPKOŚĆ: ISO VG: 32

CHARAKTERYSTYKA:

Oleje turbinowe Turbinex TU 32 otrzymywane są z wysokiej jakości, selekcjonowanych, hydrorafinowanych olejów bazowych. Zawierają innowacyjne optymalnie dobrane dodatki uszlachetniające takie jak antyutleniacze, inhibitory korozji, pasywatory metali kolorowych oraz extreme pressure. Dzięki wyjątkowym właściwościom zapewniają wydłużone okresy pomiędzy wymianami oleju, obniżają czasy przestoju, koszty remontów i konserwacji układów konstrukcyjnych turbin, a także ograniczają awarie. Zapewniają bardzo dobrą filtrowalność nawet w układach zanieczyszczonych niewielkimi ilościami wody. Oleje posiadają aprobaty czołowych światowych producentów turbin.

Charakteryzują się:

- wysoką zdolnością do wydzielania powietrza,
- bardzo wysoką odpornością na utlenianie,
- bardzo dobrą filtrowalnością,
- bardzo dobrymi właściwościami antykorozyjnymi i antyrdzewnymi,
- bardzo dobrymi właściwościami przeciwzuzyciowymi,
- bardzo dobrą odpornością na emulgowanie i pienienie.

ZASTOSOWANIE:

Oleje turbinowe TU 32 stosowane są przede wszystkim do smarowania i chłodzenia łożysk turbin parowych i wodnych wyposażonych również w przekładnie zębate. Oleje mogą być stosowane w niezbyt wysiłonych turbinach gazowych przy normalnych warunkach pracy. Mogą być również stosowane jako ciecze hydrauliczne w układach regulacji turbin oraz do smarowania m.in. okrętowych turbodoładowarek silników głównych i pomocniczych napędzanych gazami spalinowymi odlotowymi. W układach obiegowych maszyn wymagających olejów o jakości olejów turbinowych, np. w turbosprężarkach, pompach turbinowych.

NORMY, APROBATY, SPECYFIKACJE:

DIN 51515 cz.1,
ISO 8068
Aprobaty VG 32, 46
Siemens 901304 (VG 32, 46)
Skoda Power (VG 32, 46)
Alstom HTGD 90117 (VG 32)

PARAMETRY FIZYKOCHEMICZNE:

Parametr	Jednostka	Wartości typowe
Łepkość kinematyczna w temperaturze 40°C	mm ² /s	32,7
Wskaźnik lepkości	-	95



Temperatura płynięcia	°C	-18
Temperatura zapłonu (tygiel otwarty)	°C	218
Liczba kwasowa	mgKOH/g	0,1
Zawartość wody	ppm	20
Liczba deemulgacyjna	s	80
Odporność na pienienie, max. I sekwencja	[ml/ml]	20/0
Wydzielanie powietrza w 50°C	min	3
Korozja na miedzi 3h w 100°C	-	1A
Korozja na trzpieniu stalowym – procedura B	-	brak korozji
Deemulgowalność w 54°C 40-37-3	min	10
Odporność na utlenianie, czas do osiągnięcia całkowitej liczby kwasowej 2 mgKOH/g	h	> 3000
Stabilność oksydacyjna - wszystkie produkty tlenowe, max - osad, max	% m/m	0,24 0,11
Filtrowalność, sucha I stopnia II stopnia	%	97,5 92,3
Test FZG - stopień obciążenia niszczącego	stopień	8

Uwaga: Powyższe wartości parametrów fizykochemicznych są wartościami typowymi. Wartości rzeczywiste są umieszczane na świadectwach jakości dołączanych do każdej partii produktu.aaaaa

WERSJA:

1 / 2023.07.17

