

ROGEAR ULTRA MOLY REDUCTORES

ROUX ROGEAR ULTRA es un lubricante de alta tecnología que ha sido elaborado, dentro de su formulación, con aceites seleccionados y un **componente orgánico** a base de **Molibdeno**, el cual se mantiene en estado líquido dentro del aceite, confiriéndole propiedades de extrema presión adicionales respecto a un aceite convencional para reductores. Excede los más altos niveles de especificaciones para los engranes industriales. Es fabricado con aceite y **Molibdeno líquido** que disminuyen el desgaste de los componentes del reductor y permite ser utilizado en un amplio rango de temperatura y condiciones; además no corroen el acero, el bronce ni otras aleaciones, los bujes y cojinetes; tiene una excelente estabilidad térmica, buena demulsibilidad y propiedades antiespumantes y antiherumbrantes; los aditivos que contiene disminuyen grandemente la oxidación del aceite evitando la formación de lodos y barnices, tienen propiedades antidesgaste y antirayado y de extrema presión, permitiendo con esto una mayor durabilidad del mismo y una protección extra para el reductor.

ROUX ROGEAR ULTRA se utiliza en engranes industriales donde las condiciones de operación son extremas y los dientes soportan cargas muy pesadas o cargas intermitentes de choque de arranque y pare; se usa además en cojinetes de manguito y de contacto rodante que soportan cargas excesivas. Se usa en lubricación de engranajes cilíndricos y cónicos (rectos y helicoidales) o espirales. Los engranes rectos son de corona-piñón, los engranes helicoidales dobles o simples; también se usa en la lubricación de piñones de trenes de laminación de baño o salpique, en sistemas circulantes o en cualquier otra aplicación en que los engranes y cojinetes tengan un depósito común. Puede ser utilizado en transmisiones y diferenciales automotrices.

Excede las siguientes especificaciones:

- . U.S. STEEL 224
- . AGMA 250.04, 251.02, 9005-D94
- . CINCINNATI MILACRON P-59 (C-320), P-74, P-78
- . DIN 51517 PARTE 3
- . DAVID BROWN S1.53.101 (5E)
- . API GL-5, MT-1, PG-2
- . MIL-L-2105 D
- . MACK GO-G

GRADO ISO	68	100	150	220	320	460	680
PESO ESPECÍFICO A 20°C	0.883	0.886	0.891	0.898	0.905	0.912	0.917
COLOR ASTM	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5	7.5
PUNTO DE INFLAMACION, °C	214	222	230	240	248	260	>260
PUNTO DE ESCURRIMIENTO, °C	-15	-14	-14	-12	-12	-8	-8
VISCOSIDAD SAYBOLT, SSU 100°F	317	455	709	1046	1532	2216	3300
VISCOSIDAD SAYBOLT, SSU 210°F	53	61	74	88	108	134	170
VISCOSIDAD CINEMATICA, cSt 40°C	60.5	90	140	195	298	410	616
VISCOSIDAD CINEMATICA, cSt 100°C	8	10.4	14.2	17.5	22	27.5	36
INDICE DE VISCOSIDAD	94	95	95	90	90	95	90
CARGA TIMKEN lbs	95	95	95	95	95	95	95
PRUEBA EP 4 BOLAS							
Índice de carga/ Punto de soldadura, Kg	60 / 400	60 / 400	60 / 400	60 / 400	60 / 400	60 / 400	60/400
PRUEBA EP 4 BOLAS							
Diámetro de cicatriz, mm	0.27	0.3	0.3	0.31	0.3	0.29	0.29
PRUEBA FALEX, lbs	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
ESTABILIDAD A LA OXIDACIÓN,							
Incremento de la viscosidad, %	3	3.8	4	4.9	4	3	3
CORROSION EN COBRE	1 B	1 B	1 B	1 B	1 B	1 B	1 B
PRUEBA DE HERRUMBRE	PASA	PASA	PASA	PASA	PASA	PASA	PASA
PRUEBA FZG	13	13	13	13	13	13	13
DESIGNACION AGMA	2 EP	3 EP	4 EP	5 EP	6 EP	7 EP	8 EP
PRUEBA DE DEMULSIBILIDAD							
Agua libre, ml	87.4	87.1	86.9	86.6	86	85.7	80
Agua en aceite, %	0.1	0.1	0.1	0.1	0.2	0.2	0.5
Emulsión, ml	Nada	Nada	Nada	0.2	0.5	0.7	1.0
PRUEBA DE ESPUMADO	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa

Las especificaciones que aquí se mencionan son las típicas del producto a que se refiere, pueden ser cambiadas o modificadas sin previo aviso

Fecha de Emisión: 01/Sep/2016

Fecha de Revisión: 01/Sep/2016

Nivel de Revisión: 00