

## DYNAM SP 68 100 150 220 320 460 680 1000 1500

Huiles spéciales possédant des propriétés extrême pression les rendant aptes à résister aux chocs et aux pressions élevées. Préparées à partir de bases à indice de viscosité élevé et d'additifs sulfophosphorés, elles présentent de bonnes propriétés antirouille, anti-mousse et anticorrosion.

### PERFORMANCES

#### Spécifications :

DIN 51517-3  
 ISO 12925-1 CKD  
 Cincinnati Lamb Gear (C series)  
 AGMA 9005-E02EP  
 David Brown (type A et E)  
 SEB 181226  
 US Steel 224

### UTILISATIONS

Tous engrenages et réducteurs de vitesses sous carter  
 Boîtes de vitesses et boîtes d'avance de machines-outils  
 Paliers soumis à des charges élevées  
 Variateurs à chaînes (type PIV)  
 Matériels de carrières, mines, métallurgie : presses, concasseurs, etc.

Fiche technique

Caractéristiques	Unités	Méthodes	68	100	150	220	320
Masse volumique à 15°C	kg/m <sup>3</sup>	NF T 60-101	885	888	890	895	896
Point d'éclair V.O	°C	NF T 60-118	207	225	231	240	246
Point de feu	°C	NF T 60-118	219	258	267	264	279
Point d'écoulement	°C	NF T 60-105	- 33	- 21	- 18	- 12	- 12
Viscosité cinématique à 40°C	mm <sup>2</sup> /s	NF T 60-100	69.7	97	156.4	232.3	342.2
Viscosité cinématique à 100°C	mm <sup>2</sup> /s	NF T 60-100	9.0	11.8	15.1	19.0	24.2
Grade SAE	-	J306	80	85	-	110	140
Viscosité Engler à 50°C	°E	-	5.8	8.3	11.9	16.5	23.9
Indice de viscosité	-	NF T 60-136	103	111	96	90	91



Caractéristiques	Unités	Méthodes	460	680	1000	1500
Masse volumique à 15°C	kg/m <sup>3</sup>	NF T 60-101	899	902	910	910
Point d'éclair V.O	°C	NF T 60-118	249	264	285	288
Point de feu	°C	NF T 60-118	291	300	303	312
Point d'écoulement	°C	NF T 60-105	- 9	- 6	- 6	- 6
Viscosité cinématique à 40°C	mm <sup>2</sup> /s	NF T 60-100	486	698.7	946	1522
Viscosité cinématique à 100°C	mm <sup>2</sup> /s	NF T 60-100	30.0	37.8	61	81
Grade SAE	-	J306	-	190	-	-
Viscosité Engler à 50°C	°E	-	33	46.8	73	105
Indice de viscosité	-	NF T 60-136	89	90	124	120

Les résultats suivants (donnés à titre indicatif) ont été obtenus sur une formulation type en grade 220 :

Caractéristiques	Unités	Méthodes	220
Désémulsion	min	ISO 6614	10
Corrosion cuivre 100°C 3h		ISO 2160	1B
FZG A/8.3/90	Load stage	ISO 14635-1	Pass 12
4 billes EP – charge de soudure	kg	ASTM D 2783	250
Timken OK Load	lbs	ASTM D2782	60
Brugger	N/mm <sup>2</sup>	DIN 51347	46,7

*Les caractéristiques sont données à titre indicatif et correspondent à nos standards de fabrication actuels. IGOL se réserve le droit de les modifier pour faire bénéficier sa clientèle de l'évolution de la technique. Avant d'employer ce produit, il convient de consulter les instructions d'utilisation et les impacts sur l'environnement figurant dans les fiches techniques et de sécurité. Les renseignements donnés ci-dessus sont basés sur l'état actuel des connaissances relatives au produit concerné. L'utilisateur du produit doit prendre toutes les précautions utiles relatives à son utilisation. En aucun cas IGOL ne pourra être tenu responsable de dommages résultant d'une mauvaise utilisation de celui-ci.*

Ref. documentaire : VIII-10-1509

Date d'édition : 04/11/2019

Fiche technique

