

# Shell Omala S2 G

Předchozí název: Omala

ISO VG 68, 100, 150, 220, 320, 460 a 680

## Charakteristika:

Oleje Shell Omala S2 G patří podle DIN 51 517 díl 3 do skupiny mazacích olejů CLP. V této normě předepsané požadavky jsou minimální a jsou oleji Shell Omala S2 G značně překročeny. Prvotním úkolem olejů Shell Omala S2 G, jakožto vysoce výkonných převodových olejů, je bezpečně zabránit zadíracímu opotřebením v oblasti smíšeného tření a to za všech provozních podmínek. Speciální FZG-testy prokázaly, že u olejů Shell Omala S2 G nedojde při vzrůstajícím zatížení až do zlomení zubu k žádnému zadíracímu opotřebením. Abrasivní opotřebením při dlouhodobém provozu při vysokém zatížení a nízké obvodové rychlosti je redukováno na minimum. Oleje Shell Omala S2 G obsahují v oleji rozpustné, velmi účinné přísady, které chrání boky zubů chemickými a/nebo fyzikálními ochrannými vrstvami před opotřebením. Shell Omala S2 G dále překračuje požadavky na oleje třídy CKD podle normy ISO 12925-1.

**Upozornění:** Informace týkající se manipulace, skladování, bezpečnosti a ochrany zdraví při práci jsou uvedeny v bezpečnostním listu produktu.

## Shell Omala S2 G zaručují:

- dobré deemulgační vlastnosti u oběhových systémů přicházejících do styku s vodou
- dobrou oxidační stabilitu a vysokou termickou stabilitu
- vysokou ochranu proti korozi a opotřebením
- nepatrný sklon k pění

## Použití:

Oleje Shell Omala S2 G jsou doporučeny pro mazání průmyslových převodových systémů, zejména těch, které vyžadují oleje s EP vlastnostmi. Jsou rovněž vhodné pro mazání valivých a kluzných ložisek a jako mazací oleje pro oběhové systémy strojů a zařízení. Oleje Shell Omala S2 G jsou rovněž vhodné pro mazání oběhových systémů v ocelářském průmyslu a všude tam, kde hrozí riziko náhodného průniku vody do systému.

## Specifikace a schválení

Splňuje požadavky:

**ISO 12925-1 Type CKD** (ISO 68 až 460)

**ISO 12925-1 Type CKC** (ISO 680, 1000)

**DIN 51517- Part 3 CLP** (ISO 68 až 680)

**AGMA EP 9005- EO2** (ISO 68 až 1000)

**US Steel 224** (ISO 68 až 680)

**Textron Power Transmissions (David Brown)** 2E (ISO 68), 3E (ISO 100), 4E (ISO 150), 5E (ISO 220), 6E (ISO 320), 7E (ISO 460), 8E (ISO 680), 9E (ISO 1000)

**MAG (Cincinnati Machine)** P-63 (ISO 68), P-76 (ISO 100), P-77 (ISO 150), P-74 (ISO 220), P-59 (ISO 320), P-35 (ISO 460), P-34 (ISO 680), P-78 (ISO 1000)



### Typické vlastnosti:

<b>ISO VG</b>	<b>68</b>	<b>100</b>	<b>150</b>	<b>220</b>	<b>320</b>	<b>460</b>	<b>680</b>
Hustota při 15°C kg/m <sup>3</sup>	887	891	897	899	903	904	912
Kin. viskozita při 40°C mm <sup>2</sup> s <sup>-1</sup>	68	100	150	220	320	460	680
Kin. viskozita při 100°C mm <sup>2</sup> s <sup>-1</sup>	8,7	11,4	15,0	19,4	25,0	30,8	38,0
Bod vzplanutí °C	190	195	195	200	205	205	205
Bod tuhnutí °C	-24	-24	-24	-18	-15	-12	-6
FZG test - nevyhovující stupeň	>12	>12	>12	>12	>12	>12	>12
Timken test OK N	>230	>230	>230	>230	>230	>230	>230
Koroze na mědi st.				1-100 A3			
Koroze na oceli st.	0-B	0-B	0-B	0-B	0-B	0-B	0-B
Deemulgační vlastnosti při 82°Cmin 5	6	8	10	15	25	30	

Pozn.: Uvedené vlastnosti jsou charakteristické pro současnou produkci a mají pouze informativní charakter.