



---

## Roil Guide & Slitte 68-100-150-220

### *Oli per guide e slitte*

---

#### **APPLICAZIONI**

- Specifici per la lubrificazione di guide e slitte di macchine utensili, usate per lavori di precisione;
- idonei per sistemi centralizzati di macchine utensili dove le guide sono lubrificate dall'olio del sistema idraulico;
- il GUIDE & SLITTE 68 è adatto per la maggior parte delle macchine per la lavorazione del metallo, con guide orizzontali, e per operazioni leggere;
- il GUIDE & SLITTE 100-150-220 è usato nelle applicazioni più severe e per macchine con guide verticali.

#### **LIVELLI DI QUALITA'**

I GUIDE & SLITTE presentano i seguenti livelli di qualità internazionali e le seguenti approvazioni:

- **DIN 51524 part II**
- **US Steel 224**
- **Afnor E 60-200**
- **Cincinnati Milacron**

#### **PREROGATIVE**

I GUIDE & SLITTE presentano eccellenti proprietà EP (estreme pressioni) ed antiusura, assicurando una corretta lubrificazione anche nel caso di alti carichi di scorrimento. I GUIDE & SLITTE presentano un elevato potere lubrificante per tutti i tipi di contatto, compreso il caso di contatto metallo-plastica.

I GUIDE & SLITTE proteggono efficacemente da ruggine e corrosione tutte le parti della macchina; possiedono eccellenti proprietà adesive e potere bagnante, che permettono la formazione di un film lubrificante molto tenace, eliminando fenomeni di gocciolamento anche nel caso di guide verticali.

I GUIDE & SLITTE hanno un coefficiente di attrito statico inferiore al coefficiente di attrito

dinamico, prerogativa che consente di eliminare le vibrazioni e gli imputamenti tipici del cosiddetto fenomeno dello 'stick-slip', che ha un impatto molto negativo sulla finitura superficiale del pezzo da lavorare.

I GUIDE & SLITTE resistono efficacemente all'azione di dilavamento operata sulle guide dai fluidi da taglio emulsionabili.

I GUIDE & SLITTE non contengono cloro e presentano quindi un impatto ambientale negativo ridotto.

#### **COMPOSIZIONE**

Sono oli minerali formulati con basi paraffiniche altamente raffinate ed additivi antiusura, antiruggine, anticorrosione ed additivi EP a base di zolfo non attivo.

(segue)

**CARATTERISTICHE TIPICHE**

<b>GUIDE &amp; SLITTE</b>	<b>68</b>	<b>100</b>	<b>150</b>	<b>220</b>
Gradazione viscosità ISO	68	100	150	220
Densità a 15 °C, kg/dm <sup>3</sup> ASTM D1298	0,887	0,892	0,896	0,917
Punto di infiammabilità, °C ASTM D92	230	240	260	269
Punto di scorrimento, °C ASTM D97	-27	-27	-27	-27
Viscosità cinematica, cSt a 40 °C	68	100	150	220
cSt a 100 °C ASTM D445	9,3	11,7	13,7	16,7
Indice di viscosità ASTM D2270	112	104	106	103
TAN, mgKOH/g DIN 51558	0,35	0,35	0,35	0,35
Prova di corrosione del rame, 3 h, 100 °C ASTM D130	1B	1B	1B	1B
Prova FZG, stadio di danno DIN 51354	12	12	12	12