



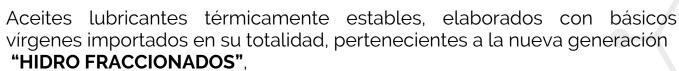


MOVIENDO LA INDUSTRIA

IVSA HIDRO GII

VG 10, VG 22, VG 32, VG 46, VG 68.VG 100, VG 150

ACEITE PARA UNIDADES DE POTENCIA GRUPO II



lo que nos da una línea de fluidos hidráulicos estables químicamente hablando en sus diferentes viscosidades, que compite en limpieza y desempeño con las firmas trasnacionales más conocidas.

Poseen un paquete de aditivos para fluidos hidráulicos libres de zinc, también conocido como libre de cenizas, pertenecientes a la más reciente generación, elaborados para cumplir todos los requisitos de los fabricantes de bombas hidráulicas; proporcionando también las

características funcionales que se exigen de los aceites hidráulicos de calidad superior (de tipo "PREMIUM") esto con la finalidad de alargar la vida de las bombas que en su interior contienen elementos de bronce, además de repeler de una forma por demás eficiente la contaminación de agua y/o humedad.

Al igual que todos nuestros productos, estos están elaborados con la más actualizada tecnología que nos provee la empresa BASF (empresa líder a nivel mundial). Hablamos de paquetes de aditivos cuidadosamente balanceados con el propósito de cumplir y sobrepasar las normas internacionales.





APLICACIONES

- Equipos móviles en que suelen encontrar velocidades altas, grandes cargas y condiciones de operación a temperaturas elevadas tales como: máquinas cargadoras, móviles y de explotación minera continua.
- Sistema de circulación en cojinetes de cilindros, laminadores de apoyo, lubricados por película de aceite.
- Engranajes reductores y cojinetes en que los requerimientos para soportar cargas son mayores de lo que pueda lubricarse con aceites convencionales que contengan inhibidores de herrumbre y de oxidación (aceites de tipo "R & O" o "rust and oxidationinhibited".
- Equipos hidráulicos de producción, tales como máquinas, herramientas, prensas, máquinas de moldeo por inyección, tijeras de apoyo para tubos, etc.
- La viscosidad ISO 22 está diseñada especialmente para las unidades de baja potencia hidráulica y sistemas neumáticos en los que interviene la combinación de aire - aceite.

Especialmente formulados con miras a proporcionar la combinación necesaria de características funcionales que exigen los aceites hidráulicos, a fin de que cumplan o superen todos los requisitos y especificaciones de los principales fabricantes y usuarios de equipos hidráulicos

MOVIENDO LA INDUSTRIA

CON UNA GRAN RED DE DISTRIBUCIÓN











55 5587 7020 55 5587 7294









MOVIENDO LA INDUSTRIA

IVSA® HIDRO G

VG 10, VG 22, VG 32, VG 46, VG 68.VG 100, VG 150

ACEITE PARA UNIDADES DE POTENCIA HIDRÁULICA

REQUISITOS VICKERS

- Aplicaciones industriales (1-286-S)
- Aplicaciones de equipos móviles (M-
- 2950-S)

REQUISITOS DENISON

- HF-1
- HF-2
- HF-0

ESPECIFICACIONES CINCINNATI MILACRON

- P-68 (aceites hidráulicos livianos)
- P-69 (aceites hidráulicos de livianos a medianos)
- P-70 (aceites hidráulicos medianos)

CARACTERISTICAS TIPICAS

PROPIEDADES	ASTM	10	22	32	46	68	100	150
PESO ESPECIFICO	D 4052	0.830 0.842	0.851 0.855	0.856 0.872	0.864 0.875	0.870 0.886	0.875 0.888	0.880 0.897
TEMP MIN DE FLUIDEZ	D 97	-30	-30	-25	-25	-25	-20	-20
PUNTO DE INFLAMACION	D 92	190	198	215	230	235	245	275
VISCOSIDAD Cst. °40 C	D 445	10	22	32	46	68	95	150
VISCOSIDAD Cst. °100 C	D 445	2.7	4.37	5.47	6.92	8.97	11.19	15.34
INDICE DE VISCOSIDAD	D 445	105	105	105	105	105	103	103
COLOR GARNER	D 1500	0.5 A 2	2 <u>A</u> 4	2 <u>A</u> 4				
CORROSION AL COBRE 3HRS A 100 °C	D 130	1B						
ESTABILIDAD A LA ESPUMA		20 - 0	20 - 0	20 - 0	20 - 0	20 - 0	20 - 0	20 - 0
DEMULSIBILIDAD	D 943- 04	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000	15 000
PRUEBA DE HERRUMBRE	D 665	PASA						
CÓDIGO DE LIMPIEZA	ISO 4406:99	16/14/11	16/14/11	16/14/11	16/14/11	16/14/11	16/14/11	16/14/11

PRESENTACION



CUBETA 19 LTS TAMBOR 208 LTS CONTENEDOR 1000 LTS

REV: AGOSTO 2024

MOVIENDO LA INDUSTRIA

CONTAMOS CON UNA GRAN RED DE DISTRIBUCIÓN









PLANTA QUERÉTARO 442 455 7224









