



Getriebeöl

PAO-basiertes Öl für geschlossene Getriebe

- exzellenter Schutz vor Micropitting
- hoher natürlicher Viskositätsindex
- hohe Scherstabilität
- zinkfrei

EINSATZGEBIETE

CARTER SH wurde für den Betrieb in geschlossenen Industriegetrieben unter extremen Bedingungen entwickelt, um Zahnräder optimal vor Micropitting und Lager vor Fressschäden zu schützen. Bei gerade- und schrägverzahnten Zahnrädern sowie bei hochbelasteten Wälzlagern und Getriebekupplungen.

INTERNATIONALE SPEZIFIKATIONEN

DIN 51 517-3 CLP
ISO 6743-6 CKD
AISI 224
AGMA 9005 – E02

FREIGABEN

Cincinnati Milacron
David Brown
Flender
Usinor FT 161
Müller Weingarten

ANWENDUNGSVORTEILE

- exzellenter Schutz vor Micropitting bei hohen und niedrigen Temperaturen (GFT-Klasse: hoch)
- optimaler Schutz bei hoher Belastung
- sehr hoher natürlicher und damit scherstabiler Viskositätsindex
- sehr tiefer Pourpoint für die Betriebsbereitschaft auch bei sehr niedrigen Temperaturen
- sehr guter Schutz gegen Oxidation für den Betrieb bei hohen Temperaturen und zur Standzeitverlängerung um den Faktor 2 bis 4
- verträglich mit Dichtungswerkstoffen und Buntmetallen

ANWENDUNGSHINWEISE

Der Schmierstoff ist nicht kompatibel mit Polyglykolgrundöl (PAG)



EIGENSCHAFTEN*

Typische Kennwerte	Methode	Einheit	150	220	320	460	680	1000
Dichte bei 15 °C	ASTM D 1298	kg/m ³	857	860	862	863	865	870
Viskosität bei 40 °C	ASTM D 445	mm ² /s	148	220.0	314.0	455	676	998
Viskosität bei 100 °C	ASTM D 445	mm ² /s	19,4	26,2	34,6	46	64	86
Viskositätsindex	ASTM D 2270		150	152	155	160	165	169
Flammpunkt	ASTM D 92	°C	235	237	233	231	237	229
Pourpoint	ASTM D 97	°C	- 48	- 45	- 42	- 42	- 33	- 27
FZG (A/8,3/90)	DIN 51354-2	Stufe	> 14	> 14	> 14	> 14	> 14	> 14
FZG Graufleckigkeit	FVA 54/I-IV	Stufe	-	10+	10+	10+	10+	10+

* Die oben genannten Kennwerte sind mit einer üblichen Toleranz in der Produktion erhalten und keine Spezifikation.