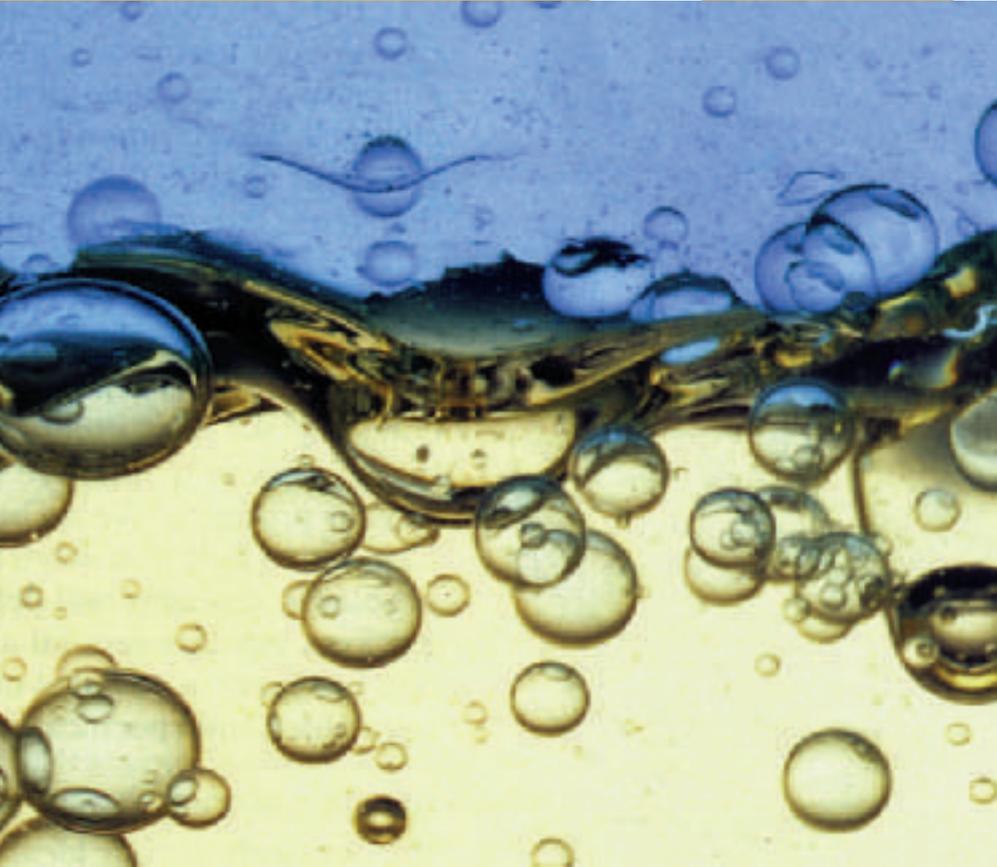




606

OMEGA 606 Aceite Hidráulico Multigrado



Aceite Hidráulico Multigrado

- *Lubricación multigrado superior para los sistemas hidráulicos de hoy.*
- *Formulado para una vida excepcionalmente larga, ¡hasta 10 años!*
- *Alta estabilidad al cortante y alto índice de viscosidad que aseguran su desarrollo en cualquier temperatura.*

CREA EN *Ahorrar dinero*
OMEGA *Mejorar el desarrollo*
PARA *Aumentar la vida útil*

MAGNA INDUSTRIAL CO. LIMITED
Total Quality Maintenance



CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

El Aceite Hidráulico Multigrado Omega 606 es el super lubricante con base mineral formulado para soportar la más duras condiciones por periodos muy largos.

- **Omega 606** provee una lubricación multigrado superior para los sistemas hidráulicos modernos.
- **Omega 606** está formulado para una excepcionalmente larga vida, dura hasta 10 años!
- **Omega 606** tiene una alta estabilidad al cortante y un alto índice de viscosidad, propiedades que soportan efectivamente tanto altas como bajas temperaturas que aseguran un desarrollo confiable y consistente.

PROPIEDADES SOBRESALIENTES

Omega 606 es el aceite hidráulico multigrado que:

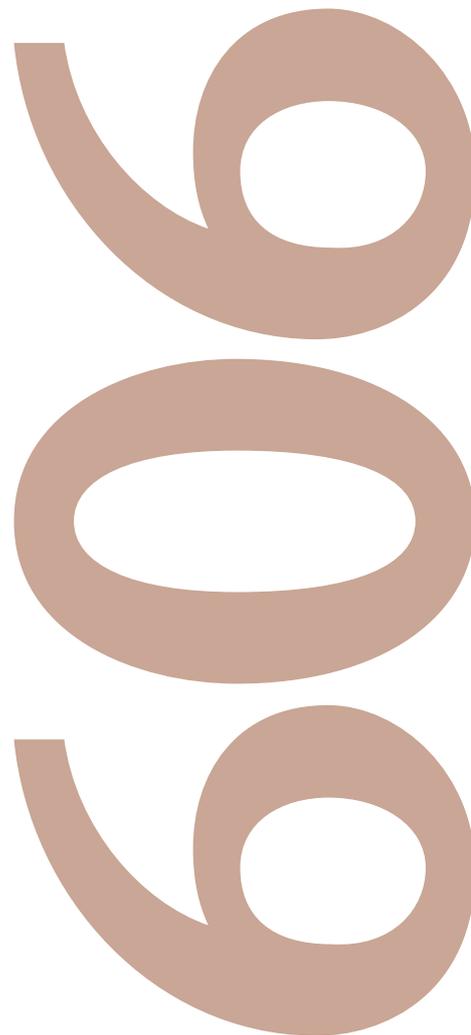
- Contiene agentes liberadores de aire y agua para eliminar el espumado y las emulsiones de agua.
- Contiene excelentes inhibidores de oxidación, protege contra herrumbre y corrosión mientras combate los lodos, barnices y gomas.
- Neutraliza cualquier formación de ácidos.
- Contiene el suplemento "Megalita" único de Omega para cubrir y proteger las superficies del metal y reduce el contacto metal-a-metal para extender su vida útil.

USOS

Omega 606 ha sido desarrollado para soportar los rigores de los sistemas hidráulicos modernos de alto desarrollo. Las bombas hidráulicas de hoy tienen un diseño de tolerancias cerradas. **Omega 606** tiene aditivos antidesgaste para proteger las piezas costosas y reducir el mantenimiento y el tiempo de paro.

Omega 606 no se adelgaza excesivamente en servicio y resiste la mezcla con agua, se separa rápidamente en una fase de aceite para proveer una lubricación superior en la presencia de agua.

Use **Omega 606** para los sistemas hidráulicos de alto desarrollo de hoy.



Omega

The Ultimate Lubricant

Magna Industrial reserves the right to modify or change this product for purpose of improving its performance characteristics
©2008 Magna Industrial Co. Limited .

The OMEGA trade mark is the property of ITW, Inc., and is used under licence by Magna Industrial Co. Limited

MAGNA INDUSTRIAL CO. LIMITED
Total Quality Maintenance

Omega 606

ACEITE HIDRAÚLICO

DESCRIPCION:

Omega 606 es un aceite hidráulico multigrado de elevada viscosidad que forma una solidez pelicular mayor que la de los aceites habituales. Omega 606 está diseñado para que funcione con magníficos resultados durante 10 años.

VISCOSIDAD:

Omega 606, a diferencia de los aceites hidráulicos ordinarios que están elaborados a partir de crudo nafténico, crudo de Nigeria, de Qatar, de Ratawi u otros aceites de baja calidad que son propensos a amplias fluctuaciones de temperatura, se caracteriza por su elevada viscosidad. Esto tiene como resultado una pérdida de presión, un gasto innecesario de energía y una respuesta lenta e irregular.

LUBRICIDAD:

El aceite de un sistema hidráulico también tiene que proporcionar una excelente lubricación a las piezas móviles. Omega 606 lubrica las zonas propensas a fricción y, en consecuencia, facilita su movimiento. Un aceite base mineral parafínico especial hace de Omega 606 un aceite hidráulico superior.

RESISTENCIA A LA OXIDACION Y EL DESGASTE:

Omega 606 es un aceite de grado elevado que combate la oxidación. Mientras que los aceites de grado bajo forman sedimentaciones ácidas que conducen a la corrosión del conjunto del sistema hidráulico, Omega 606 tiene un pH muy bajo y, por lo tanto, no hay peligro de que se formen este tipo de depósitos y se llegue a producir la corrosión. Omega 606 también está reforzado con unos desactivadores especiales de metal, y éstos, conjuntamente con sus excepcionales propiedades de lubricación, reducen el contacto directo del metal y el desgaste hasta el mínimo posible.

ESPECIFICACIONES**INSPECCION****METODO****SAE10W40****INSPECCION****ASTM**

ISO Viscosidad Grade	D-2422	100
Appearance	Visual	Red
Densidad kg/l @15.0°C	D-1298	0.890
Viscosidad , cSt @ 40°C	D-445	97
@100°C	D-445	14.3
Indice de viscosidad	D-2270	152
Punto de inflamación, COC, °C(°F)	D-92	240(464)
Punto de fluidez, °C(°F)	D-97	-33(-27)
TAN, mg. KOH/gr.	D-974	0.60
Características de formación de espuma, todas las secuencias	D-892	Nil
Prevención del enmohecimiento (Agua salada después de 48 horas @60°C)	D-665	Aprobado
Características de oxidación (Horas a TAN 2.0)	D-943	>2000 min.
Punto de anilina, °C(°F)	D-611	102(215)
Ceniza sulfatada, %wt.	D-874	0.071
Diofosfato de zinc, %wt.	AA	0.040
Estabilidad al cortante, Pérdida de viscosidad @ 40°C	DIN 51382	3.3
@100°C	DIN 51382	3.3
Pruebas de desgaste/Presión Extrema (PE)		
Tipo de Bomba	Vickers 104C	Acceptable
Tipo de Bomba	Vickers 35VQ25	Acceptable
Tipo de Bomba	Vickers T5D	Acceptable
Tipo de Bomba	Vickers P46	Acceptable
Poclain	Poclain	Acceptable
Racine	Racine	Acceptable
Oclusión de Aire(acceptable a 600)	DIN-51381	180
Filtrabilidad (Porcentaje Húmedo/ Seco)(Acceptable 2'0)	Denison 1.2U	1.36