

## L-AN Work

### Zastosowanie

Oleje maszynowe są olejami o powszechnym stosowaniu jako oleje obiegowe do smarowania lekko obciążonych części maszyn (łożysk, prowadnic, przekładni mechanicznych, wrzecion itp.) oraz pomocniczych węzłów tarcia.

Oleje maszynowe mogą być stosowane także do innych celów np. napełniania układów hydraulicznych.

W zależności od lepkości kinematycznej w temperaturze 40°C, rozróżnia się oleje maszynowe w 6 klasach lepkościowych: 10, 15, 22, 32, 46, 68 i 100.

### Klasyfikacje/Specyfikacje

ISO 3448  
 DIN 51 501  
 PN-85/C-96070

### Własności

WYMAGANIA	L-AN Work							METODY BADAŃ
	10	15	22	32	46	68	100	
Klasa lepkości VG	10	15	22	32	46	68	100	-
Gęstość w temperaturze 15 °C, kg/m <sup>3</sup>	nie normalizuje się, wartość podawać w atestach							PN-EN-ISO 3675:2004
Wygląd zewnętrzny w temperaturze 20° C	przeźroczysty i jednorodny							wizualnie
Lepkość kinematyczna w temp. 40°C, mm <sup>2</sup> /s,	9,0 - 11,0	13,5 - 16,5	19,8 - 24,2	28,8 - 35,2	41,4 - 50,6	61,2 - 74,8	90,0 - 110	PN EN ISO 3104:2004
Wskaźnik lepkości, mniejszy niż	60							PN-ISO 2909:2009
Temperatura płynięcia, °C, nie wyższa niż	-5							PN-ISO 3016:2005
Temperatura zapłonu (t.o), °C, nie niższa niż	150	160	170				200	PN EN ISO 2592:2008
Zawartość wody, %, nie więcej niż	0,1							PN-ISO 3733:2008