

## ULEI MONOGRAD MD 40 SUPER 2

- Uleiul se obține din uleiuri minerale rafinate, cu adaos de aditivi care îi conferă nivelul de aditivare Super 2 (API: CC/SE, conform SR 13464 : 2001)
- Se utilizează la ungerea motoarelor cu ardere internă în patru timpi, cu aprindere prin comprimare și prin scânteie, ale mijloacelor de transport rutier, feroviar sau fluvial, conform indicațiilor din cartea tehnică, din normativele sau din instrucțiunile de exploatare ale acestora.
- Condițiile de calitate pentru uleiul MD 40 SUPER 2, extrase din ST-7/2007, Ed.1 sunt următoarele:

Nr. Crt	CARACTERISTICI	CONDIȚII DE ADMISIBILITATE	METODA DE ÎNCERCARE
1	Densitate la 20°C, g/cm <sup>3</sup>	max. 0,910	SR EN ISO 12185 ASTM D 4052
2	Viscozitate cinematică la 100°C, mm <sup>2</sup> /s	12,5 – 16,3	SR EN ISO 3104 ASTM D 445
3	Indice de viscozitate	min. 90	STAS 55 ASTM D 2270
4	Punct de curgere, °C	max. – 20	STAS 6170 ASTM D 97
5	Punct de inflamare COC, °C	min. 230	SR EN ISO 2592 ASTM D 92
6	Cenușă sulfată, %	max. 1,1	SR ISO 3987 ASTM D 874
7	Cifră de bazicitate totală (TBN), mg KOH /g	min. 6,0	SR ISO 3771 ASTM D 2896
8	* Calciu, % m/m	min. 0,15	STAS 8428 ASTM D 4927
9	* Magneziu, % m/m	Se raporteaza	STAS 12073 ASTM D 4628
10	Zinc, % m/m	min. 0,05	STAS 7717 ASTM D 4927
11	Fosfor, % m/m	min. 0,04	STAS 7330 ASTM D 4927
12	Pierderi prin evaporare Noack, %	max. 5	STAS 8465 ASTM D 5800
13	Proprietăți de spumare (tendință – stabilitate), ml, max. - la 24°C - la 93,5°C - la 24°C, după determinarea la 93,5°C	10 – 0 50 – 0 10 – 0	SR ISO 6247+C1 ASTM D 892
14	Coroziune pe lama de cupru (3 h la 100°C)	max. 1b	SR EN ISO 2160 ASTM D 130

\* În funcție de aditivii utilizați în fabricația uleiului, conținutul acestui element se determină sau nu.

- Ambalarea, marcarea, depozitarea, transportul și manipularea se face conform STAS 4225 și a instrucțiunilor / procedurilor interne S.C. LLK LUBRICANTS ROMANIA S.R.L
- Termenul de garanție, la stocare, este de 5 ani de la data fabricației.