



# Rosneft Redutec OE 100

## Описание продукта

**Rosneft Redutec OE 100** – редуторное масло, специально разработанное для импортного и отечественного промышленного оборудования со средней и высокой степенью износа, изготавливается на основе смеси высокоочищенных минеральных масел с композицией присадок, обеспечивающих высокие эксплуатационные свойства.

**Класс вязкости:**

**100**

**Соответствия требованиям:**

DIN 51517, часть 3 (CLP)

**Вид фасовки:**

216.5 л, 1000 л

## Область применения

Масло **Rosneft Redutec OE 100** может использоваться в зубчатых передачах современного промышленного оборудования отечественного и импортного производства, работающего при средних и высоких нагрузках, в том числе ударных. В циркуляционных системах смазки различного промышленного оборудования работающих при повышенных нагрузках и с высокой степенью износа.

## Преимущества

- Наличие кондиционера уплотнений, воздействующий на уплотнители, повышая их эластичность, вызывая разбухание (в пределах нормы) резины и уменьшению зазоров, позволяющее минимизировать утечки в местах соединения и минимизировать потенциально дорогостоящий ремонт редутора;
- Содержит специализированный тип присадок, предназначенный для сглаживания имеющихся разрушений (задилов, питтинга), а также сокращающий вероятность появления микропиттинга;
- Отличные антикоррозионные свойства масла, обеспечивают образование надёжной водоотталкивающей плёнки, защищающей поверхность узлов и передач оборудования от коррозии;
- Современные противоизносные присадки обеспечивают снижение уровня износа при высоких нагрузках и способствуют снижению затрат на техническое обслуживание оборудования;
- Современный пакет присадок придает маслу высокие антиокислительные свойства, способствующие длительному сроку службы масла.

## Типичные физико-химические показатели

Параметр	Метод измерения	Rosneft Redutec OE 100
Вязкость кинематическая при 40 °С, мм <sup>2</sup> /с,	По ГОСТ 33 или ASTM D 445	100
Склонность к пенообразованию/стабильность пены, см <sup>3</sup> при 24 °С при 94 °С при 24 °С после испытания при 94 °С	По ASTM D 892	10/0 10/0 10/0
Трибологические характеристики на четырехшариковой машине: индекс задира (ИЗ), Н показатель износа (Ди) при осевой нагрузке 392 Н при температуре (20±5) °С в течение 1 ч	По ГОСТ 9490	500 0,32
Температура застывания, °С	По ГОСТ 20287 (Метод Б)	-20