



SERIE MOBIL SHC 600

DESCRIPCIÓN

Los lubricantes Mobil SHC de la serie 600 son aceites de excelente rendimiento para cojinetes y engranajes, diseñados para proporcionar un servicio destacado en términos de protección de equipos, vida del aceite y operación sin problemas. Están formulados a partir de fluidos de base hidrocarburos libres de ceras y sintetizados. La combinación de un índice de viscosidad naturalmente elevado y exclusivo, y de un sistema aditivo propio permite que estos productos proporcionen un rendimiento destacado en aplicaciones de servicios extremos a temperaturas altas y bajas, muy por encima de las capacidades de los aceites minerales. Estos productos son resistentes al corte mecánico, incluso en aplicaciones de cojinetes de corte elevado y de engranajes muy cargados, de forma que prácticamente no existe pérdida de viscosidad.

Los productos Mobil SHC de la serie 600 tienen coeficientes de tracción bajos, que se derivan de la estructura molecular de los materiales base usados. Esto da lugar a rozamiento bajo del fluido en la zona de carga de superficies no conformantes tales como engranajes y cojinetes de rodillos. El bajo rozamiento de los rodillos reduce las temperaturas de operación y mejora el rendimiento de los engranajes, lo que se traduce en un consumo reducido de potencia. También da lugar a la prolongación de la vida de las piezas y permite un diseño de equipos más económico. Los aceites base usados en Mobil SHC de la serie 600 tienen una respuesta destacada a los aditivos antioxidantes lo que da lugar a una resistencia superior a la oxidación y fangos, especialmente a altas temperaturas. La combinación de aditivos usada en estos aceites también proporciona una resistencia excepcional a la oxidación y corrosión, muy buenas propiedades antidesgaste, desmulsificantes, control de espuma y liberación de aire, así como compatibilidad multimetal. Los aceites Mobil SHC de la serie 600 también son compatibles con el propio sello y otros materiales constructivos usados en equipos normalmente lubricados con aceites minerales.

La avanzada tecnología en la que siempre se han basado los lubricantes Mobil SHC de la serie 600 ha hecho de estos productos la elección de operadores de un amplio rango de equipos a nivel mundial. Aunque inicialmente reconocidos como solucionadores de problemas de alta temperatura, los lubricantes Mobil SHC de la serie 600 son ahora usados en muchas aplicaciones industriales y marinas debido a la gama de beneficios que ofrecen.

PROPIEDADES Y BENEFICIOS

La gama de lubricantes Mobil SHC es reconocida y apreciada en todo el mundo por su rendimiento destacado y su innovación. Estos productos sintéticos de diseño molecular, liderados por científicos de investigación de ExxonMobil, simbolizan el compromiso continuo con la tecnología avanzada para proporcionar productos lubricantes destacados. Un factor importante en el desarrollo de Mobil SHC de la serie 600 fueron los estrechos contactos entre los científicos de ExxonMobil y los especialistas de aplicaciones con los fabricantes de equipos originales (OEMs) principales para asegurar que este producto proporcionara un rendimiento excepcional en diseños de equipos industriales en evolución continua.

El trabajo de ExxonMobil con los OEM ha ayudado a confirmar los resultados de nuestras propias pruebas de laboratorio que muestran el rendimiento excepcional de los lubricantes Mobil SHC de la serie 600. No menor entre los beneficios es el potencial de mejoras significativas del rendimiento frente a los aceites minerales. Estos beneficios son especialmente evidentes en equipos que, por diseño, no pueden evitar un rendimiento global bajo, como son los engranajes sinfín de elevada relación.

Para combatir la elevada exposición térmica del aceite, se seleccionaron aceites base propios para los aceites Mobil SHC de la serie 600 para obtener una resistencia térmica/oxidativa potencial excepcional. Los aditivos específicos que deben maximizar los beneficios de los aceites base se eligieron para proporcionar una duración excepcional del aceite y controlar los depósitos y la resistencia a la degradación térmica/oxidativa y química, así como el equilibrio de las características de funcionamiento. La naturaleza libre de ceras del aceite base también proporciona características de fluidez a baja temperatura inigualadas por productos minerales y es un beneficio fundamental para aplicaciones remotas de baja temperatura ambiente.

Los aceites Mobil SHC de la serie 600 ofrecen las siguientes características y beneficios potenciales:

Propiedades	Ventajas y beneficios potenciales
Resistencia insuperable a altas temperaturas/oxidación.	<p>Prolonga la capacidad de operación de los equipos a alta temperatura.</p> <p>Larga vida del aceite, necesidad y costos de cambios de aceite reducidos.</p> <p>Minimiza los fangos y depósitos para una operación libre de problemas y una duración del filtro más larga.</p>
Alto índice de viscosidad y ausencia de ceras.	<p>Mantiene la viscosidad y el espesor de la película a temperaturas elevadas.</p> <p>Excepcional funcionamiento a baja temperatura, incluido el arranque.</p>
Bajo coeficiente de tracción.	<p>Reduce el rozamiento global y puede incrementar el rendimiento en mecanismos deslizantes tales como engranajes, con potencial para un consumo reducido y temperaturas de operación en estado estable más bajas.</p> <p>Minimiza los efectos de microdeslizamiento en cojinetes de rodillos para prolongar el potencial de duración del elemento rodante.</p>
Elevada capacidad de soportar carga.	<p>Protege los equipos y prolonga su duración; minimiza los tiempos de parada inesperada y prolonga los períodos entre servicios.</p>
Combinación de aditivos equilibrada.	<p>Proporciona un excelente rendimiento en términos de prevención de oxidación y corrosión, separabilidad del agua, control de espuma, rendimiento de liberación de aire asegurando una operación libre de problemas y reduce los costes de operación en una amplia gama de aplicaciones marinas e industriales.</p>

APLICACIONES

Los lubricantes Mobil SHC de la serie 600 son recomendados para uso en una amplia variedad de engranajes marinos e industriales y en aplicaciones de cojinetes donde se encuentran altas y bajas temperaturas. También son recomendados donde las temperaturas de operación o temperaturas de aceite en bruto son tales que los lubricantes convencionales producen una duración insatisfactoria, o donde se requiere un rendimiento mejorado. Son particularmente eficaces en aplicaciones donde los costes de mantenimiento de un componente de repuesto, la limpieza del sistema y cambios de lubricante son elevados.

Aunque Mobil SHC de la serie 600 es compatible con productos basados en aceites minerales, la mezcla puede restar su rendimiento. En consecuencia se recomienda que antes de cambiar un sistema a uno de Mobil SHC de la serie 600, este debe ser limpiado y lavado extensamente para lograr los máximos beneficios de rendimiento. Los aceites Mobil SHC de la serie 600 son compatibles con los siguientes materiales de sellado: fluorocarburos, poliacrilato, éter poliuretano, algunas siliconas, etileno/acrílicos, policloruro de etileno, polisulfuros, y algunos caucho nitrilos. Hay potencial para variaciones sustanciales en los elastómeros usados en la actualidad. Para los mejores resultados, consulte con su suministrador de equipos, fabricante de sellos, o su representante local de Mobil para verificar la compatibilidad.

Las aplicaciones específicas incluyen:

- Llenado de por vida de cajas de engranajes, especialmente engranajes sinfín de elevada relación/bajo rendimiento.
- Cajas de engranajes ubicadas remotamente, donde los cambios de aceite son difíciles.
- Aplicaciones de temperatura alta y baja.
- Aplicaciones centrífugas severas, incluidas centrífugas marinas.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS

SERIE MOBIL SHC 600	626	629	630	632	634
Grado de viscosidad ISO	68	150	220	320	460
Viscosidad, ASTM D 445					
cSt a 40°C	70	143	216	326	430
cSt a 100°C	10,9	18,3	25,2	38,6	48,5
Índice viscosidad, ASTM D 2270	146	144	152	169	173
Punto de congelación, °C, ASTM D 97	-48	-45	-42	-39	-42
Punto de inflamación, °C, ASTM D 92	236	228	235	250	262
Peso específico, ASTM D 4052, 15°C/15°C	0,86	0,86	0,87	0,87	0,87
Aspecto, visual	Naranja	Naranja	Naranja	Naranja	Naranja
TOST, ASTM D 943, Horas hasta 2 NN	10,000+	10,000+	10,000+	10,000+	10,000+
RBOT, ASTM D 2272, min.	1750	1750	1750	1750	1750
Protección corrosión, ASTM D665, Agua de mar	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa
Separabilidad agua, ASTM D 1401, Min. hasta 3 ml emulsión a 54°C	20	-	-	-	-
Separabilidad de agua,-ASTM D 1401, Min. hasta 3 ml emulsión a 82°C	-	15	15	25	25
Corrosión cobre, ASTM D130, 24 hr a 121°C	1B	1B	1B	1B	1B
Prueba espuma, ASTM D 892, Sec. I,II,III Tendencia / Estabilidad, ml/ml	0/0,0/0,0/0	0/0,0/0,0/0	0/0,0/0,0/0	0/0,0/0,0/0	0/0,20/0,0/0
Test FZG, DIN 51534 (mod) A/16.6/90, Etapa de fallo	11	13	13+	13+	13+

SEGURIDAD E HIGIENE

Basado en información disponible, no es de esperar que este producto cause efectos adversos en la salud mientras se utilice en las aplicaciones a las que está destinado y se sigan las recomendaciones de la Ficha de Datos de Seguridad (FDS).

Los valores de características típicas que figuran en el cuadro, son valores medios dados a título indicativo y no constituyen una garantía.

Estos valores pueden ser modificados sin previo aviso.