



ARDEE

Wprowadzenie

Oleje **Ardee** Petro-Canady są specjalnie stworzone, by smarować i chłodzić mechanizmy w operowanych powietrzem wiertarkach do kamieni i skał.

Oleje **Ardee** powstały dzięki połączeniu ultra-czystych HT baz olejowych Petro-Canady oraz specjalnej jakości składników, by dostarczyć wysoko zaawansowaną kombinację, przedłużającą trwałość oleju, świetnie chroniąc przed rdzą i tarciem.

Cechy i Korzyści

Wysoka wytrzymałość filmu oraz lepsze smarowanie

- Zapobiega wyciekom oleju podczas nagłych skoków ciśnienia
- Zmniejsza tarcie

Długo trwająca odporność na rdzę i procesy korozji

- Zapobiega rdzewieniu metalowych części
- Zatrzymuje chemiczny atak na części brązowe

Dobre właściwości emulsyjne

- Utrzymuje film ochronny na metalowych częściach
- Zapobiega kontaktowi wody z metalowymi częściami urządzenia

Znakomita lepkość

- Olej świetnie przylega do ścianek cylindra oraz innych części wiertarki nawet w bardzo ciężkich warunkach
- Zawarty w oleju film ochronny chroni cylindry i inne części przed tarciem

Odporny na powstawanie osadów węglowych w wysokich temperaturach

Zastosowanie

Oleje **Ardee** Petro-Canady stworzone są do użytku w urządzeniach pneumatycznych.

W zależności od stopnia lepkości spełniają wszystkie wymagania producentów wiertarek udarowych: Ingersoll-Rand, Joy and Worthington.

Oleje te stosowane są do urządzeń pneumatycznych mających zastosowanie w górnictwie, do młotów pneumatycznych, wiertarek udarowych, nitownic itp.

Oba oleje **Ardee 32 i 100** były stosowane z powodzeniem w wodnych pompach wtryskowych, dzięki znakomitym właściwościom lepkości oraz odporności na procesy korozji.

Zróznicowanie stopni lepkości:

Oleje **Ardee** występują w pięciu rodzajach stopni lepkości, dostosowanych do różnych temperatur pracy urządzeń od -35°C do +45°C.

- **Ardee 32** przystosowany jest do niskich temperatur i posiada 10 stopień w Skali Producentów.
- **Ardee 68, 100 i 150** używane są w podziemnych pracach górniczych i są sklasyfikowane w Skali Producentów 20, 30 i 40 stopniami.
- **Ardee 220** posiada 50 stopień w Skali Producentów i jest stosowany przeważnie w lecie, w dużych wiertarkach udarowych, pracujących w otwartych kopalniach.

Specyfikacja techniczna

Właściwości	Metoda Testu	ARDEE				
		32	68	100	150	220
Lepkość, cSt @ 40°C	D445	31,8	71,7	96,4	148,6	270
cSt @ 100°C		6,0	9,9	11,5	15,0	19,0
Indeks Lepkości	D 2270	137	119	107	101	103
Punkt Zapłonu	D 92	180	231	233	243	281
Punkt Płynięcia, °C	D 97	-48	-42	-33	-30	-24
Total Acid No (TAN)	D 664	0,5	0,7	0,5	0,6	0,8
Parowanie Emulsji, sec.	D 1935	1200+	1200+	1200+	1200+	1200+
Korozja Miedzi, 3h@ 100°C	D 130	1b	1b	1b	1b	1b
Charakterystyka Pienistości	D 892					
Sekwencja 1		20/0	10/0	10/0	30/0	5/0
Sekwencja 2		20/0	35/0	20/0	50/0	15/0
Sekwencja 3		5/0	10/0	0/0	25/0	0/0
Rdza, Procedura A, 24godz.	D 665	Bierny	Bierny	Bierny	Bierny	Bierny
Test Timken	D 2782	20	30	30	30	30
Four Ball Weld Load, kg	D 2783	200	200	200	250	250
Four Ball Wear, scar diam,mm	USS DM57	0,46	0,38	0,41	0,42	0,31
Falex EP, Proc A	D 3233	7389	7520	7670	7560	7430
Ramsbottmom	D 524	0,26	0,31	0,41	0,46	0,34
Odkładanie się węgla, %						