

## ROTHEN CODRA SPECIAL (serie)

### Oli idraulici a elevato indice di viscosità

#### DESCRIZIONE

I prodotti della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** sono formulati utilizzando basi paraffiniche selezionate e severamente trattate con idrogeno. Questo particolare processo, unitamente a un pacchetto di additivi appositamente bilanciato, ha consentito di ottenere una serie di oli idraulici a elevate prestazioni.

L'elevatissimo indice di viscosità, il basso punto di scorrimento e le ottime prestazioni antiusura rendono gli oli idraulici della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** ideali per impianti sottoposti a condizioni estremamente severe.

#### PROPRIETA'

- Limitata variazione della viscosità al variare della temperatura;
- Efficace protezione antiusura e anticorrosione;
- Elevata resistenza all'alterazione;
- Basso punto di scorrimento;
- Compatibilità con le guarnizioni e con gli oli idraulici contenenti zinco;
- Resistenza alla formazione di schiuma;
- Stabilità alle alte temperature;
- Spiccate proprietà demulsive.

#### APPLICAZIONI

I prodotti della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** trovano la loro applicazione ideale anche nella lubrificazione di compressori rotativi a vite, cuscinetti volventi, giunti oleodinamici, moltiplicatori, riduttori, telecomandi, variatori meccanici e idraulici.

I prodotti della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** trovano normale impiego negli impianti di alta montagna: paratoie, elevatori, apriporta, spazzaneve, strumenti di precisione e impianti in genere a bassissime temperature (esclusi gli impianti frigoriferi).

I prodotti della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** vengono inoltre impiegati negli impianti operanti a elevate temperature e pressioni, qualora vengano richieste prestazioni superiori di stabilità della viscosità al variare della temperatura.

#### SPECIFICHE

I prodotti della serie **ROTHEN CODRA SPECIAL** soddisfano le seguenti specifiche:

DENISON HF-2, HF-0  
DIN 51524, parte II e III (H-LP e HVLP)  
CINCINNATI MILACRON P-68, P-69, P-70  
VICKERS M- 2950 - S / I - 286 - S  
US STEEL 127, 136  
GM LS 2  
AFNOR NFE 48 - 603



ISO 9001  
BUREAU VERITAS  
Certification

### PROVE (CODRA SPECIAL 32 e CODRA SPECIAL 46)

PROVA	METODO	ESITO 32	ESITO 46
<b>AFNOR FILTERABILITY</b> 0,8 micron filter, 300 mL FI 0,2% water, 96 hours at 70°C FI wet	AFNOR	11,1 1,25	1,22 1,48
<b>FOAM</b> Sequence I Sequence II Sequence III	ASTM D892	30/0 10/0 0/0	0/0 0/0 10/0
<b>COPPER CORROSION</b>	ASTM D130	1b	1b
<b>OXIDATION</b> Hrs to 2,0 NNA	ASTM D943	2500+	4500+
<b>STEEL CORROSION</b>	ASTM D665B	Pass	Pass
<b>THERMAL STABILITY</b> Condition of Cu rod Condition of Steel rod Cu rod weight lose, mg Cu rod sludge deposit, mg Sludge deposit in oil, mg	ASTM D2070	1 1 2,2 2,4 0	2 1 1,1 1,5 0

### CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE TIPICHE: (\*)

CARATTERISTICA	UNITA' di MISURA	METODO	ESITO 22	ESITO 32	ESITO 46	ESITO 68
Colore	---	ASTM D1500	1.0	1.0	1.5	1.5
Densità a 15°C	Kg/dm <sup>3</sup>	ASTM D1296	0,855	0,870	0,874	0,892
Viscosità a 40°C a 100°C	cSt	ASTM D445	20,8 4,9	34 6,9	44,8 8,5	63,4 11,1
Indice di viscosità	---	ASTM D2270	170	170	170	170
Punto di scorrimento	°C	ASTM D97	-41	-39	-37	-35
Punto di infiammabilità	°C	ASTM D92	194	208	220	220

(\*): Valori tipici dell'attuale produzione soggetti a variazione.

