

Unil Gliss

UNIL GLISS sind spezielle Schmieröle für Gleit- und Führungsbahnen von Werkzeugmaschinen

Beschreibung

UNIL GLISS sind speziell entwickelte Bettbahnöle für Gleit- und Führungsbahnen von Werkzeugmaschinen, auch mit unterschiedlichen Reibpaarungen bei Bahnen und Schlitten. Insbesondere sind diese Produkte bei Anlagen einsetzbar, wo eine Vermischung mit wassergemischten Kühlschmierstoffen auftreten kann. Durch das ausgezeichnete Demulgierverhalten und das gute Haftvermögen wird die sichere Schmierung der Reibpartner gewährleistet. Eine Schwergängigkeit oder ein Festsetzen der Schlitten auf den Gleitbahnen der Werkzeugmaschinen wird somit unterbunden.

Eigenschaften

UNIL GLISS zeichnen sich durch folgende Eigenschaften aus:

- für alle Kombinationen der Gleitbahnen und Schlitten geeignet
- ausgezeichnetes Demulgierverhalten
- frei von Schwermetallen
- verhindert die Bildung von klebrigen Rückständen auf den Führungsbahnen
- hohes Druckaufnahmevermögen
- hervorragender Verschleißschutz
- gutes Haftvermögen
- wirksamer Korrosionsschutz

Anwendungsbereiche

UNIL GLISS kann für Werkzeugmaschinen mit horizontalen oder vertikalen Schlitten, bei denen eine Vermischung von Bettbahnöl und wassergemischten Kühlschmierstoffen nicht vermieden werden kann eingesetzt werden. Auch zur Schmierung bei Linearführungen, Getrieben und Lagern von Werkzeugmaschinen kann dieses Produkt problemlos verwendet werden.

Spezifikationen/Freigaben nach

- Gleitbahnöle gemäß DIN 51 502 CGLP
- Getriebeöle gemäß DIN 51 517 Teil 3 CLP
- Hydrauliköle gemäß DIN 51 524 Teil 2 HLP
- Cincinnati Milacron P 47, P 50, P 53
- Gleitverhalten gemäß SKC Gleittechnik GmbH

ISO Viskosität klasse	Dichte bei 15 °C kg/m ³	Kinematische Viskosität		Dynamisch Viskosität mPa.s bei -20°C	Viskosität sindex	Flamm- punkt o. T. (Clev.)°C	Pourpoint °C	Neutrali- sationszahl mg KOH/g	FZG A/8,3/90 Schadens kraftstufe
		bei 40 °C mm ² /s	bei 100°C mm ² /s						
DIN 51519 ISO 3448	DIN 51757	DIN 51 550 in Verb. mit DIN 51 561 und 51 562 T1		DIN 51 377	DIN ISO 2909	DIN ISO 2592	DIN ISO 3016	DIN 51 558 Teil 1	DIN 51 354
32	870	32	5,8		120	> 210	< -25		
46	878	46	7,0		115	> 220	< -25		
68	889	68	9,2		110	> 230	< -20		
100	890	100	11,5	-----	104	> 240	< -20	-----	> 12
150	895	150	15,0		101	> 240	< -18		
220	900	220	19,5		99	> 240	< -15		