

# WILLIAMS HIDRAULIC OIL 5M AW 32/46/68/100

HYDRAULIC OIL 5M AW se formula con bases grupo II y un paquete de aditivos anti-desgaste, antioxidantes y anti espumantes, que le permite obtener beneficios concretos y medibles en operación como son:

- √ Alta estabilidad a la oxidación.
- √ Reduce el desgaste.
- √ Evita la formación de espuma.
- √ Mantiene su viscosidad evitando caídas de presión en el sistema.

WILLIAMS HYDRAULIC OIL 5M AW esta formulado para ser utilizado en sistemas hidráulicos de alta presión tanto en industria, transporte y maquinaria pesada en periodos extendidos de cambio de aceite. Es Compatible con los materiales de sellos

## CERTIFICACIONES

Vickers	1-286-S, M-2950-S
Racine	VARIABLE VOLUMEN VANE PUMS
Din	51524. part 2
Jeffrey	NO.87
U.S Steel	136, 127
General Motors	LH-04-1, LH-06, LH-15-1

## PROPIEDADES TÍPICAS

SAE GRADE	32	46	68	100
GRAVEDAD API (D287)	32.5	31.5	30.6	28.0
Viscosidad cSt@40	32	46	68	100
Viscosidad cSt@100	5.3	6.6	8.5	10.6
Indice de Viscosidad	100	100	97	97
Punto de Inflamación, (COC) F (D92)	405	410	450	500
Punto de Fluidez C (D97)	-25	-25	-18	-10
Color (D1500)	1.0	1.5	1.5	2.5
Corrosión, 3 Hrs. @100° C	1A	1A	1A	1A
Oxidación Estabilidad , (d943)	4000	4000	3000	3000

(\*) Estas características son típicas de la producción actual y pueden variar siempre de acuerdo a especificaciones.

## Presentaciones:

