



Poprzednia nazwa: Shell Alvania EP(LF) 0

Shell Gadus S2 V220 0

- Niezawodna ochrona
- Wielozadaniowość
- Litowy

Najwyższej jakości smar wielofunkcyjny zawierający dodatki przeciwzatarciowe EP

Shell Gadus S2 V220 to wysokiej jakości, wielozadaniowy smar na bazie oleju mineralnego o wysokim wskaźniku lepkości oraz hydroksystearynianu litu pełniącym rolę zagęszczacza. Zawiera dodatki przeciwzużyciowe oraz inne dodatki zapewniające szeroki zakres zastosowań.

Smar Shell Gadus S2 V220 jest uniwersalnym smarem do smarowania łożysk tocznych i ślizgowych oraz połączeń przegubowych i powierzchni ślizgowych, które można znaleźć w wielu zastosowaniach przemysłowych i transportowych.

DESIGNED TO MEET CHALLENGES

Właściwości i korzyści

- **Znakomita zdolność przenoszenia obciążeń**
Shell Gadus S2 V220 zawiera specjalnie dobrane dodatki przeciwzużyciowe utrzymujące film smarny nawet w warunkach wysokich lub uderzeniowych obciążeń.
- **Ulepszona stabilność mechaniczna**
Jest to właściwość szczególnie ważna w przypadku występowania wibracji, gdzie słaba odporność mechaniczna smaru może powodować utratę właściwości smarnych i jego wyciekanie.
- **Dobra odporność na wymywanie wodą**
Smary Shell Gadus S2 V220 są odporne na wymywanie wodą.
- **Stabilność oksydacyjna**
Specjalnie dobrane frakcje bazy olejowej zapewniają doskonałą odporność na utlenianie. Ich konsystencja nie ulega zmianie podczas magazynowania i są one w stanie pracować w wysokich temperaturach nie twardniejąc i nie tworząc osadów.

- **Odporność na korozję**

Smary Shell Gadus S2 V220 dzięki powinowactwu do powierzchni metalowych niezawodnie chronią powierzchnie łożyska przed korozją, nawet w obecności dużej ilości wody.

Główne zastosowania



Shell Gadus S2 V220 0 jest przeznaczony do stosowania w:

- walcowniach, gdzie konieczne jest zastosowanie miękkiego smaru w wyspecjalizowanych systemach dozowania,
- wysokoobciążonych łożyskach tocznych i ślizgowych pracujących w ciężkich warunkach, włączając warunki uderzeniowe występujące w zawilgoconym środowisku pracy.

Specyfikacje i dopuszczenia

Może być stosowany do smarowania podzespołów w urządzeniach mobilnych, jak i w niektórych systemach centralnego smarowania. W przypadku stosowania w systemach centralnego smarowania należy wyznaczyć temperatury robocze w zależności od charakterystyki układu. Aby uzyskać więcej informacji na temat dopuszczeń i zaleceń należy skontaktować się z działem technicznym Shell.

Typowe właściwości fizyczne

Właściwości			Metoda	Shell Gadus S2 V220 0
Konsystencja NLGI				0
Typ zagęszczacza				litowy
Olej bazowy				mineralny
Lepkość kinematyczna	@40°C	cSt	IP 71 / ASTM D445	220
Lepkość kinematyczna	@100°C	cSt	IP 71 / ASTM D445	19
Penetracja po ugniataniu	@25°C	0.1mm	IP 50 / ASTM D217	355-385
Temperatura kroplenia			°C maksimum	180
Ciśnienie przepływu w niskich temperaturach	@-20°C	mbar maksimum	DIN 51805	1 400
Aparat czterokulowy, obciążenie zespawania			kg minimum	250

Powyższa charakterystyka jest typowa dla obecnej produkcji. Przyszłe partie produkcyjne będą spełniać specyfikacje produktowe Shell, niemniej mogą wystąpić pewne odchylenia od w/w wartości średnich.

Bezpieczeństwo pracy i ochrona środowiska

• Bezpieczeństwo pracy

Shell Gadus S2 V220 nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla zdrowia w trakcie poprawnego jego użytkowania zgodnego z przeznaczeniem oraz z zachowaniem higieny osobistej i przemysłowej.

Unikać kontaktu ze skórą. Używać rękawic ochronnych. W przypadku kontaktu ze skórą zmyć olej wodą z mydłem.

Informacje dotyczące Bezpieczeństwa i Higieny użytkowania znajdują się w Karcie Charakterystyki dostępnej na stronie internetowej: <https://www.epc.shell.com>

• Gumowe elementy hamulców hydraulicznych

Smar nie może się stykać z gumowymi elementami hamulców hydraulicznych.

• Ochrona środowiska

Zużyty olej należy przekazać do autoryzowanej firmy zajmującej się utylizacją odpadów i posiadającej stosowne zezwolenia. Nie wylewać do gleby, wód powierzchniowych ani kanalizacji.

Informacje dodatkowe

• Okresy przesmarowań

Dla łożysk pracujących w maksymalnych zalecanych temperaturach częstotliwość wymiany powinna być wyznaczona i ściśle kontrolowana.

• Zakres temperatur pracy

W łożyskach zamkniętych: -30°C to +120°C

• Porada

Więcej informacji można uzyskać kontaktując się z przedstawicielem Shell.