



# Eni Acer

**Umlaufschmieröle** und Druckflüssigkeiten aus paraffinbasischen Grundölen mit Wirkstoffen zur Verbesserung des Korrosionsschutzes und der Alterungsbeständigkeit.

## Physikalische Eigenschaften (typische Werte):

Eni Acer	Einheit	MV 10	22	32	46	68	100	150	220	320
Kin. Viskosität										
bei 0 °C	mm <sup>2</sup> /s	62	165	280	495	850	1000	7800	15000	28000
bei 40 °C	mm <sup>2</sup> /s	10,2	22	32	46	68	100	150	220	320
bei 50 °C	mm <sup>2</sup> /s	7,4	15,7	20,3	29,4	39,6	61	84	122	160
bei 100 °C	mm <sup>2</sup> /s	2,7	4,2	5,3	6,8	8,6	11,4	14,4	19,6	24,6
Viskositätsindex		103	100	106	105	101	97	97	96	96
Dichte bei 15°C	kg/m <sup>3</sup>	851	868	874	879	885	890	895	899	905
Flammpunkt o. T.	°C	165	210	208	207	203	230	243	272	281
Pourpoint	°C	-30	-30	-21	-21	-18	-18	-15	-9	-6
Bezeichnung	DIN 51517 T.2	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL	CL
ISO-VG-Klasse		10	22	32	46	68	100	150	220	320

## Qualitätsmerkmale:

**Eni Acer** Öle zeichnen sich durch ein günstiges natürliches Viskositäts-Temperatur-Verhalten, gute Kältefließigenschaften, hohe Alterungsbeständigkeit und Temperaturbelastbarkeit, verbesserten Korrosionsschutz, Neutralität gegenüber allen Metallen, gutes Trennvermögen von Wasser und Luft sowie geringe Schaumneigung aus. Die Verträglichkeit mit üblichen Dichtungsmaterialien und gängigen Innenlackaufträgen ist gewährleistet.

## Einsatzmöglichkeiten:

**Eni Acer** Öle besitzen einen hohen Reinheitsgrad und eignen sich als Umlauföle für Lager und Getriebe an Werkzeugmaschinen, in Verdichtern, Wasserturbinen, Vakuumpumpen, Papiermaschinen und Ventilatoren. Auch als Hydrauliköl und Kompressorenöl einsetzbar entsprechend den Freigaben.

**Eni Acer MV 10** wird speziell für die Spindelschmierung bei Werkzeugmaschinen empfohlen. Außerdem können Sie für Hydrauliken, hydraulische Regel- und Steuereinrichtungen verwendet werden, soweit keine Anforderungen nach erhöhter Druckfestigkeit (EP-Zusätze) oder nach Reinigungswirkung (HD-Zusätze) vorliegen. Die dünneren Sorten kommen vorwiegend zum Einsatz in schnelllaufenden Lagern und Getrieben. Die höheren Viskositäten eignen sich für schwere Triebwerke mit erhöhten Temperaturen und niedrigen Drehzahlen, sowie für thermisch hochbelastete Schmierstellen an Drehrohröfen und Hochdruckkompressoren.

Ergänzende physikalisch-technische Daten:

Eni Acer	Einheit	MV 10	22	32	46	68	100	150	220	320	
Neutral. Zahl	mgKOH/g	0,09	0,05	0,04	0,08	0,08	0,06	0,04	0,04	0,08	
Alterungsverh. Zunahme der NZ nach 1000 Std.	mgKOH/g	0,45	1,1	1,9	0,4	1,9	1,5	2,0	1,5	1,0	
Korrosionswirkung auf Kupfer	Grad	1 A - 100							2 B - 120		
Korr.-Schutzeigen- schaften gegen Stahl	Grad	0 - A									
Luftabscheidevermögen bei 50°C	min.	1	3	4	4	10	11	24	--	--	
Demulgiervermögen at 54°C	min.	5	5	15	20	30	--	--	--	--	
at 82°C	min.	--	--	--	--	--	10	5	10	20	
Schäumungs- Eigenschaften (VerfahrenB)	S1 S2 S3	ml ml ml	40/0 10/0 30/0	50/0 20/0 40/0	50/0 30/0 40/0	40/0 30/0 20/0	20/0 20/0 20/0	20/0 10/0 40/0	Sp/0 Sp/0 Sp/0	Sp/0 10/0 Sp/0	Sp/0 10/0 Sp/0
Bezeichnung	DIN 51524 T.1	HL 10	HL 22	HL 32	HL 46	HL 68	HL 100	--	--	--	
Bezeichnung	DIN 51 506	--	VBL 22	VCL 32	VCL 46	VCL 68	VCL 100	VCL 150	VCL 220	VCL 320	

## Spezifikationen:

**Eni Acer** Öle erfüllen die Anforderungen folgender Spezifikationen:

ISO 6743/2 FC (MV 10)  
 ISO 11158 HL (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150)  
 DIN 51 517 T.2 CL (ISO VG 32, 46, 68, 100, 150, 220)  
 DIN 51524-1 HL (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150)  
 DIN 51 506 VCL (ISO VG 32, 46, 68, 100, 150)  
 DIN 51 506 VBL (ISO VG 220, 320)  
 ISO 6374/3 DAB (ISO VG 32, 46, 68, 100, 150)  
 ISO 12925-1 CKB (ISO VG 32, 46, 68, 100, 150)  
 AFNOR NF E 48600 HL (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150)  
 CETOP RP 91 H HL (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150)  
 ANSI/AGMA 9005-E02 (ISO VG 32, 46, 100, 150, 220, 320)  
 Morgan Morgoil Revision 1.1-2005 (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150, 220, 320)  
 BS 4231 HSC (ISO VG 22, 32, 46, 68, 100, 150)  
 J.P. Sauer&Sohn (ISO VG 100)