

*** DESCRIPCIÓN**

Super DRIVE® MH-SERIES es una línea de aceites hidráulicos de alta calidad diseñados para cumplir los más exigentes requerimientos de prácticamente todos los principales fabricantes de equipo hidráulico. Formulados para proveer un alto nivel de limpieza en los sistemas, excepcional resistencia a la oxidación, protección contra la herrumbre y control de espuma, sus características funcionales les permiten tener múltiples aplicaciones además de las hidráulicas, como rodamientos, compresores de aire y engranes.

*** BENEFICIOS / PROPIEDADES**

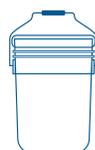
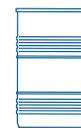
- Menos costos de mano de obra por cambio de aceite.
- Larga vida de fluido hidráulico.
- Mayor limpieza de las servo válvulas, menos probabilidades de pegado.
- Demulsibilidad controlada para trabajar bien cuando se encuentran contaminados con pequeñas cantidades de agua y separarse fácilmente de grandes cantidades de agua.

*** APLICACIONES**

Super DRIVE® MH-SERIES es la primera elección, para sistemas hidráulicos, bombas y motores hidráulicos de todos los diseños operando con altas cargas, velocidades y temperaturas normales o severas en aplicaciones industriales y de equipo móvil, por ejemplo: compresores recíprocos de aire instrumentos C821C-1/2, compresor de diafragma C121C de hidrógenos en Swing y sistemas hidráulicos de montacargas así como, inyectoras de plástico sistemas hidráulicos, trascabos, y en general de equipo de construcción, compresores de aire en la lubricación de cilindros y cárter.

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS**Super DRIVE® MH-150 (ISO 32)**

Grado ISO	-----	32
Gravedad Específica a 20/4 °C	ASTM D 1298	0.865
Viscosidad Cinemática cSt @ 40 °C cSt @ 100 °C	ASTM D 445	32
		5.4
Punto de inflamación, °C	ASTM D 92	210
Índice de viscosidad	ASTM D 2270	98
Punto mínimo de fluidez, °C	ASTM D 97	-23
Corrosión lámina Cu 3 hrs @ 100°C	ASTM D 130	1b

DISPONIBLE EN:***Cubeta: 19 L*****Tambor: 208 L*****Tote: 1,000 L**