

Mobil SHC™ 600 Reihe

Synthetische Umlauf- und Getriebeöle



Energy lives here™

Industriegetriebe arbeiten unter anspruchsvollen Bedingungen – von schweren Belastungen bis zu extremen Temperaturschwankungen. Die Öle der Mobil SHC™ 600 Reihe sind speziell darauf ausgelegt:

- Ihre Anlagen zu schützen – auch unter extremen Bedingungen
- lange Standzeiten zu gewährleisten, um Wartungskosten zu reduzieren
- potenziell die Filterlebensdauer zu verlängern
- einen Beitrag für einen reibungslosen und zuverlässigen Betrieb zu leisten

Hauptvorteile



Lange Ölstandzeiten reduzieren Wartungskosten und erhöhen die Produktivität



Senkt die Betriebstemperatur und erhöht die Anlagenlebensdauer



Reduzierter Energieverbrauch senkt die Betriebskosten

Praxis- und Labortests* belegen, dass der Energieverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen Ölen um **bis zu 3,6 %** gesenkt werden kann



Typische Eigenschaften**

Mobil SHC™ 600 Reihe	624	626	627	629	630	632	634	636	639
Viskosität, ASTM D445									
cSt bei 40 °C	32	68	100	150	220	320	460	680	1000
cSt bei 100 °C	6,3	11,6	15,3	21,1	28,5	38,5	50,7	69,0	98,8
Viskositätsindex, ASTM D2270	148	165	162	166	169	172	174	181	184
Pourpoint, ASTM D5950, °C	-57	-51	-45	-42	-42	-42	-39	-39	-33
Flammpunkt, ASTM D92, °C	236	225	235	220	220	225	228	225	222

500+

führende Anlagenerbauer empfehlen diese Schmierstoffe auf Basis von über 1.800 Anwendungen

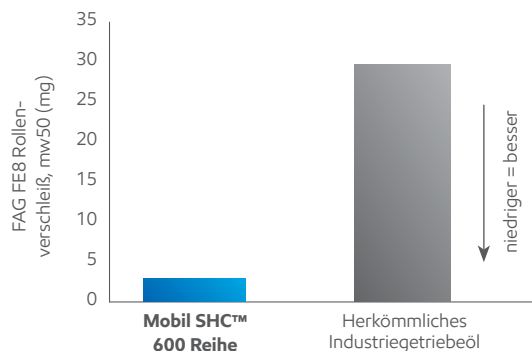
* Die Energieeffizienz hängt ausschließlich mit der Fluidleistung im Vergleich zu herkömmlichen Referenzölen derselben Viskositätsklasse in Umlaufsystem- und Getriebeanwendungen zusammen. Die eingesetzte Technologie zeigt im Vergleich mit den Referenzölen beim Test in einem Schneckengetriebe unter kontrollierten Bedingungen eine Steigerung der Energieeffizienz um bis zu 3,6%. Verbesserungen der Energieeffizienz hängen von Einsatzbedingungen und Anwendungen ab.

** Typische Eigenschaften werden bei normalen Produktionstoleranzen erreicht und stellen keine Spezifikation dar. Unter normalen Fertigungsbedingungen und an unterschiedlichen Mischstandorten sind Abweichungen zu erwarten, die die Leistungsfähigkeit des Produkts jedoch nicht beeinträchtigen. Änderungen an den hier angegebenen Informationen vorbehalten. Manche Produkte sind eventuell nicht vor Ort erhältlich. Weitere Informationen erhalten Sie von Ihrem örtlichen ExxonMobil Ansprechpartner oder unter exxonmobil.de. Zu der Exxon Mobil Corporation gehören zahlreiche verbundene Unternehmen, viele davon mit Namen, die ExxonMobil, Exxon, Esso und Mobil beinhalten. Nichts in diesem Material zielt darauf ab, die Unternehmensunabhängigkeit der örtlichen Einheiten in Frage zu stellen. Die Verantwortung für Handlungen verbleibt bei dem lokalen Unternehmen.

Mobil SHC™ 600 Reihe

Hilft, vor Verschleiß zu schützen

Im Lagertest FAG FE8 konnten die Hochleistungsschmierstoffe der Mobil SHC™ 600 Reihe die Lager deutlich besser vor Verschleiß schützen als herkömmliche Öle.



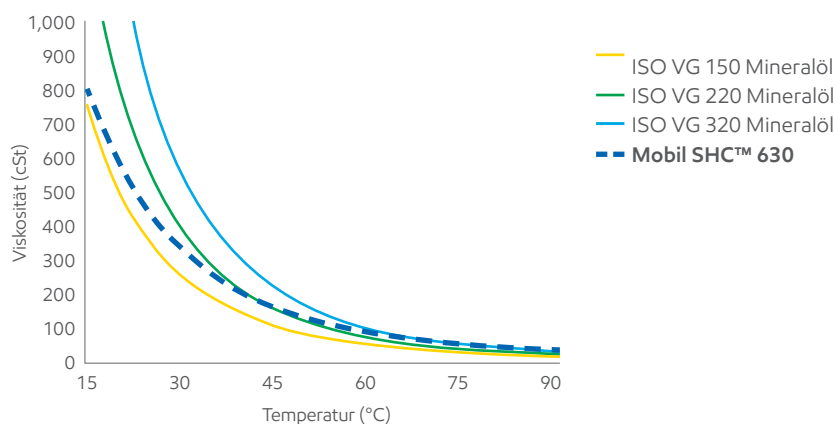
Hilft, die Sortenvielfalt zu reduzieren

Die Schmieröle der Mobil SHC 600 Reihe erlauben die Möglichkeit der Sortenreduzierung. Je nach Anwendung kann das Mobil SHC™ 630 (ein synthetisches ISO VG 220 Öl) Mineralöle nach ISO VG 150, 220 und 320 ersetzen, was die Sortenvielfalt und den Lagerbestand senkt.

Bei niedrigen Temperaturen hat das Mobil SHC 630 eine ähnliche Viskosität wie das ISO VG 150 Mineralöl. Es fließt sehr gut bei niedrigen Temperaturen und unterstützt den Anlagenstart.

Bei hohen Temperaturen hat es dieselbe Viskosität wie ein ISO VG 320 Öl und schützt dadurch wichtige Komponenten.

Verhältnis zwischen Viskosität und Temperatur

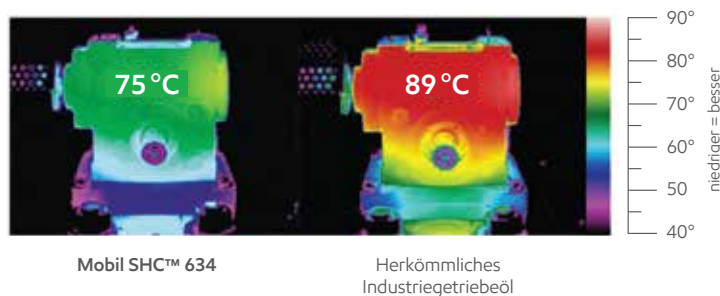


Die Mobil SHC™ 600 Reihe senkt die Betriebstemperatur um bis zu

16%

Verbesserte Energieeffizienz

Die Wärmebilder belegen die bessere Energieeffizienz von Mobil SHC 600 gegenüber herkömmlichen Ölen. Die bis zu 16% niedrigere Betriebstemperatur kann die Anlagenlebensdauer verlängern und Energie sparen*.



Industrial Lubricants



Advancing Productivity™

Sicherheit

Lange Ölwechsel- und Wartungsintervalle tragen dazu bei, die mit direktem Anlagenkontakt einhergehenden potenziellen Verletzungsrisiken der Mitarbeiter zu reduzieren.

Umweltschutz**

Die Schmierstoffe können den Energieverbrauch senken. Die lange Standzeit verringert die Altmömenge. Die längere Lebensdauer der Komponenten reduziert Wartungsabfälle. Das schützt die Umwelt.

Produktivität

Reibungsloser Betrieb, Anlagenschutz und längere Lebensdauer vermeiden Ausfälle und tragen so zur Steigerung der Produktivität bei.

* Die Energieeffizienz bezieht sich ausschließlich auf die Fluidleistung im Vergleich mit herkömmlichen Referenzölen (Mineralölen) derselben Viskositätsklasse in Getriebeanwendungen. Die eingesetzte Technologie erreicht im Vergleich zum Referenzwert eine Effizienzsteigerung von bis zu 3,6% bei einem Test in einem Schneckengetriebe unter kontrollierten Bedingungen. Effizienzverbesserungen können je nach Betriebsbedingungen und Anwendung unterschiedlich sein.

** Auf mobilindustrial.de erfahren Sie, wie bestimmte Mobil Industrieschmierstoffe einen positiven Umweltbeitrag leisten können, abhängig von Produktauswahl und Anwendung.

© 2016 Exxon Mobil Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle in diesem Dokument verwendeten Marken sind Marken oder eingetragene Marken der Exxon Mobil Corporation oder verbundener Unternehmen, sofern nicht anders angegeben.