

AGIP ASP



Agip ASP ist ein nichtabtropfendes Haftöl für vibrierende und stoßweise arbeitende Maschinenteile sowie zur Verlustschmierung, mit gutem Benetzungsvermögen, dauerhafter Schmierwirkung und geringem Verbrauch.

An Maschinen mit besonders starken Vibrationen oder schwingenden Bewegungen z.B. an Sägegattern hat sich Agip ASP hervorragend bewährt. Es enthält spezielle Zusätze, wodurch das Haften an den Gleitflächen erhöht und das Abtropfen bei sparsamer Ölzufuhr verhindert wird.

KENNDATEN

AGIP ASP

ISO VG		100	150	220
Viskosität bei 40 °C	mm ² /s	100	140	205
Viskositätsindex	-	95	95	95
Pourpoint	°C	-21	-18	-18
Flammpunkt	°C	235	240	245
Dichte bei 15 °C	kg/m ³	0,887	0,890	0,893

EIGENSCHAFTEN UND LEISTUNGEN

- Agip ASP enthält Zusätze, die eine besondere Schmier- und Haftfähigkeit gewährleisten.
- Agip ASP ist speziell für die Schmierung von oszillierenden Maschinenteilen entwickelt worden - z.B. Führungsbahnen von Sägegattern.
- Agip ASP haftet ausgezeichnet an den Gleitflächen, tropft nicht ab.
- Agip ASP ermöglicht darüberhinaus eine wirtschaftliche Anwendung bei Durchlauf oder Verlustschmierung. Für die meist mit Tropf-, Docht- oder Zentralölen ausgerüsteten Schmierstellen bietet Agip ASP den Vorteil, daß Nachschmierungen sparsamer erfolgen kann. Es hält sich lange in den Schmierstellen und ist bedeutend länger wirksam als die üblichen Maschinenöle.

EINSATZGEBIET

Agip ASP eignet sich zur Schmierung aller Maschinenteile mit Rüttelbewegungen, wo eine Vollschmierung der Gleitflächen nur mit Haftöl zu erreichen und ein Abtropfen auf Stoffe, Papier oder Fußböden unerwünscht ist.

Agip ASP 100:

Einsatz für senkrechte Führungsbahnen an Holzbearbeitungs- und Werkzeugmaschinen wie z.B. Ständer von Radialbohrmaschinen, Gleitführungen an Pressen und Stanzen.

Ferner für Druckereimaschinen, Nahrungsmittel-Verpackungsmaschinen und für die Textilindustrie, wie Spindelgleitlager an Webstühlen und Spinnereimaschinen, wenn Auswaschbarkeit nicht gefordert ist.

Für Sägegatter während der kalten Jahreszeit, auch mit Zentralschmierung. Verlustschmierstellen an zahlreichen Maschinen.

Agip ASP 150:

Einsatz wie Agip ASP 150, wenn höhere Viskosität erforderlich.

Agip ASP 220:

Z.B. Sägegatter im Sommer und bei hoher Dauerbeanspruchung. Auch bei Öfen, besonders hochbelasteten Werkzeugmaschinenführungen sowie für ältere Textilmaschinen mit großem Lagerspiel.