



LUBRICANTS

Megaflow® AW HVI Hydraulic Oil

Megaflow AW HVI Hydraulic Oil es un aceite hidráulico antidesgaste de alta calidad con un alto índice de viscosidad desarrollado para ser utilizado en equipos industriales o móviles operando en climas fríos o en lugares sujetos a una amplia variación en la temperatura ambiente. Satisface los requerimientos de desempeño de todos los principales fabricantes de bombas hidráulicas y es recomendado para ser usado en todos los tipos de bombas de alta-presión y alta-velocidad. Es particularmente recomendado para uso durante todo el año en equipos móviles tales como canastas de hidroelevadores en camiones, grúas y cargadores aéreos.

Megaflow AW HVI Hydraulic Oil ha sido especialmente formulado para tener un alto índice de viscosidad y un bajo punto de fluidez para utilizarse en un rango más amplio de temperaturas que los aceites hidráulicos antidesgaste convencionales. Proporciona una excelente protección contra el desgaste en bombas y motores hidráulicos, tiene una excelente resistencia a la oxidación y estabilidad térmica en altas temperaturas para minimizar la formación de depósitos y proporcionar una larga vida de servicio y protege a los componentes hidráulicos contra el herrumbre y la corrosión. Tiene también, excelentes propiedades de separación del agua para minimizar la formación de emulsiones y tienen muy buena resistencia a la formación de espuma, la cual podría causar un desempeño pobre o errático del sistema hidráulico. Tiene excelentes propiedades a bajas temperaturas para arranques en frío. También tiene una alta resistencia dieléctrica para ser usado como aceite aislante en canastas de camiones con cargadores para mantenimiento de instalaciones eléctricas.

Applications

- Equipo industrial y equipo móvil de operando en climas fríos o en lugares sujetos a amplias fluctuaciones de temperatura
- Camiones de servicio eléctrico usados para dar servicio a las líneas de electricidad (camiones con canasta con grúa hidráulica)
- Elevadores hidráulicos y ascensores de estaciones de servicio
- Equipos de carga y sistemas de dirección marinos
- Equipos de construcción off-road, de minería y marinos
- Transmisiones por cadena
- Rodamientos de motores eléctricos

Megaflow AW HVI Hydraulic Oil cumple con los requerimientos y especificaciones de los siguientes fabricantes de equipo original (OEM):

- DIN 51524 Parte 3, Aceites Hidráulicos Antidesgaste, Tipo HVLP
- Eaton-Vickers I-286-S, M-2950-S
- ISO 11158:1997, Familia H (Sistemas Hidráulicos), Tipo HV
- Parker Hannifin (Denison) HF-0, HF-1, HF-2

**Aceite
Hidráulico (HVI)
Antidesgaste
para Amplio
Rango de
Temperaturas**

KEEPING THE
WORLD
RUNNING
SMOOTHLY. 



Características/Beneficios

- Excelente servicio en un amplio rango de temperaturas
- Excelente protección contra el desgaste en bombas y motores hidráulicos
- Buena resistencia a la oxidación y estabilidad térmica
- Brinda protección contra la herrumbre y la corrosión
- Excelentes propiedades de separación del agua
- Buena resistencia a la formación de espuma
- Excelentes propiedades a baja temperatura para arranques en frío
- Alta resistencia dieléctrica para ser usado como aceite aislante en canastas de camiones con cargadores eléctricos(1)

⁽¹⁾Nota: A fin de mantener su alta resistencia dieléctrica para usarse como aceite aislante eléctrico, el aceite debe de mantenerse limpio y seco. La contaminación con agua reducirá significativamente la resistencia dieléctrica.

Megaflow® AW HVI Hydraulic Oil

Propiedades típicas						
Grado ISO	15	22	32	46	68	100
Gravedad Específica @ 60°F	0.857	0.857	0.861	0.868	0.874	0.878
Densidad, lbs/gal @ 60°F	7.14	7.14	7.17	7.23	7.28	7.31
Color, ASTM D1500	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
Punto de inflamación (COC), °C (°F)	183 (361)	193 (379)	204 (399)	213 (415)	218 (425)	218 (425)
Punto de fluidez, °C (°F)	-55 (-67)	-50 (-58)	-45 (-49)	-45 (-49)	-42 (-44)	-42 (-44)
Viscosidad						
cSt @ 40 °C	15.0	22.0	32.0	46.0	68.0	100
cSt @ 100 °C	3.7	4.7	6.0	7.7	10.2	13.5
SUS @ 100 °F	81.9	114	164	235	349	515
SUS @ 210 °F	38.7	42.0	46.3	52.0	60.8	73.5
Índice de viscosidad	138	136	136	135	135	135
Número ácido, ASTM D974, mg KOH/g	0.38	0.38	0.38	0.38	0.38	0.38
Corrosión al cobre, ASTM D130	1a	1a	1a	1a	1a	1a
Demulsibilidad, ASTM D1404, minutos para pasar	15	15	15	15	15	15
Resistencia Dieléctrica, ASTM D877, kv ⁽²⁾	35	35	35	35	35	35
Prueba de espuma, , ASTM D892, Seq. I, mL	10/0	0/0	0/0	0/0	0/0	0/0
FZG Prueba de rayado , ASTM D5182						
Etapa de carga falla	---	---	---	12	12	12
Estabilidad a la oxidación						
TOST, ASTM D943-04a, horas	>5,000	>5,000	>5,000	>5,000	>5,000	>5,000
RPVOT, ASTM D2272, minutos	>250	>250	>250	>250	>250	>250
Prueba de herrumbre, ASTM D665 A&B	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa	Pasa
Zinc, wt %	0.043	0.043	0.043	0.043	0.043	0.043

⁽²⁾Nota: En el punto/lugar de manufactura

Información de salud y seguridad

Para recomendaciones sobre el manejo y uso apropiado de este producto, por favor referirse a las hojas de seguridad en <http://www.phillips66.com/EN/products/Pages/MSDS.aspx>.