



PUMA Super SAE 20W-50

ACEITE PARA MOTORES GASOLINA

Descripción

PUMA Super es un aceite multigrado mineral de última generación. Debido a su avanzada tecnología de básicos minerales debidamente seleccionados junto con aditivos de nueva tecnología, brindan un óptimo rendimiento en motores de gasolina.

La nueva tecnología que se ha incorporado en esta última generación de lubricantes le permite cumplir y exceder los requerimientos de los fabricantes de equipo original (OEM).

Aplicaciones

PUMA Super se recomienda para la lubricación de todos los

motores gasolina americanos, europeos, asiáticos y otros que requieran aceites minerales con el nivel de servicio API SN y grado de viscosidad SAE 20W-50.

Para su utilización en cualquier tipo de aplicación, ciudad o carretera.

PUMA Super proporciona un excelente desempeño en cualquiera de los motores de diseño avanzado existentes actualmente en el mercado.

Beneficios

- Excelente protección contra la herrumbre y la corrosión.
- Bajo coeficiente de fricción, que incrementa la vida útil del motor.

- Mantiene siempre limpio el motor debido a su baja formación de lodos y barnices en depósitos.
- Excepcional resistencia al espesamiento.
- Facilita un excepcional arranque en frío debido a su baja viscosidad a bajas temperaturas, lo que disminuye el desgaste en el arranque.

Especificaciones

Aprobación:

- API SN

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Grado de Viscosidad SAE	J300	20W-50
Color ASTM	D-1500	3.5
Densidad @ 20 °C g/mL	D-1250	0.8810
Viscosidad Cinemática @ 100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	19.27
Viscosidad Cinemática @ 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	178.3
Índice de Viscosidad	D-2270	123
Viscosidad Apparente (C.C.S.) @ -15 °C, cP	D-5293	8220
Número Base (BN), mg KOH/g	D-2896	7.80
Cenizas Sulfatadas, % peso	D-874	0.85
Temperatura de Inflamación, °C	D-92	242
Temperatura de Escurrimiento, °C	D-97	-30

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrían esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambios sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

PUMA HD Plus SAE 15W-40

ACEITE PARA MOTORES DIÉSEL



Descripción

PUMA HD Plus es un lubricante que está formulado para mantener la durabilidad de motores actuales que emplean sistemas de recirculación de gases de escape (EGR) y puede ser utilizado en motores que están potenciados con combustibles diésel que presentan un contenido en azufre hasta 0.5 % en peso.

También se puede emplear en motores que requieran los niveles de calidad API CG-4, CH-4, CF, CF-4.

Aplicaciones

PUMA HD Plus está diseñado para todos aquellos motores diésel que requieren de protección en condiciones severas de operación y se requiere cumplir la especificación de servicio API CI-4 Plus ya sea de aspiración natural, turbo cargado o con sistema de combustión EGR, como son tractocamiones y camiones de carga, camiones de pasajeros foráneos y urbanos, motores diésel en equipo industrial y para la construcción.

Se recomienda también para motores de gasolina en automóviles modelos actuales o anteriores en los que se

recomienda la categoría API CI-4 Plus / SL. Ideal para flotillas mixtas, que requieran de un solo lubricante para eliminar manejos y altos costos de inventario. Para una mejor aplicación consultar el manual del OEM (fabricante de equipo original) y seguir sus recomendaciones.

Beneficios

- ◆ Mayor detergencia para el manejo de los depósitos y el hollín, pero con menor contenido de cenizas sulfatadas para una mayor protección contra el espesamiento (característico de los aditivos detergentes actuales).
- ◆ Máximo rendimiento y reducción de gastos de operación y mantenimiento.
- ◆ Gran estabilidad a la oxidación.
- ◆ Excelente relación viscosidad-temperatura, para mejorar el arranque en frío y el trabajo en caliente.
- ◆ Excelente bombeabilidad aún en bajas temperaturas.
- ◆ Prolonga la vida del motor por su alto poder antidesgaste.
- ◆ Mantiene un control efectivo de los depósitos en los pistones, tren de válvulas y un motor limpio por sus excelentes características detergentes y dispersantes.

Especificaciones

Aprobaciones:

- ◆ API CI-4 Plus/SL
- ◆ Detroit Diesel DFS-93K214
- ◆ Cummins CES-20078
- ◆ MB- 228.3
- ◆ Volvo VDS-3
- ◆ Mack EO-N
- ◆ Renault VI RLD-2
- ◆ Man M3275-1

Cumple las especificaciones:

- ◆ ACEA E7, A3, B4
- ◆ API CH-4, CF-4, CG-4, CF/SJ
- ◆ MB-229.1
- ◆ Cummins CES-20077, CES-20076
- ◆ MTU 1.0
- ◆ Deutz DQC-III-05
- ◆ Caterpillar ECF-1a
- ◆ Global DHD-1

PUMA Hydraulic AW ISO 46, 68



ACEITES INDUSTRIALES PARA SISTEMAS HIDRÁULICOS

Descripción

PUMA Hydraulic Oil AW es un fluido hidráulico antidesgaste de elevada calidad, está formulado con aceites básicos altamente refinados y un paquete de aditivos antidesgaste, anticorrosivos y antioxidantes de alto desempeño, destinado a unidades hidráulicas industriales y equipos de construcción, entre otros.

Diseñados para trabajar con sistemas que operan bajo condiciones severas donde necesitan altos niveles de antidesgaste y una película de protección fuerte.

Aplicaciones

PUMA Hydraulic Oil AW se recomienda para sistemas hidráulicos de equipos industriales, incluyendo aquellos con servo-válvulas, así como para equipos de construcción.

También tienen su aplicación en cajas de engranes de trabajo ligero, cojinetes y compresores de aire, entre otros.

Pasan las pruebas Denison T6H20C (bomba híbrida) y Vickers 104C bomba de paletas (IP281/85).

Beneficios

- ◆ Provee adicionalmente una rápida separación agua-aceite evitando contaminaciones, formación de depósitos y protección a sistemas donde hay presencia de humedad.
- ◆ Protección prolongada contra la oxidación, proporcionando una vida larga del aceite y del equipo.
- ◆ Excelente control de espuma, reduciendo sus efectos negativos.
- ◆ Excelente medición de filtrabilidad de fluidos hidráulicos minerales, AFNOR

NF E48-690.

- ◆ Excelente medición de filtrabilidad de fluidos hidráulicos en presencia de agua, AFNOR NF E48-691.

Especificaciones

Aprobaciones:

- ◆ Parker (Denison) HF0, HF1, HF2
- ◆ Fives (MAG) P68; P69; P70

Cumple las especificaciones:

- ◆ EATON M2950S; I-286-S3
- ◆ GM LS-2
- ◆ SAE MS1004 (HM, HV)
- ◆ US Steel 127, 136
- ◆ Bosch Rexroth RE 90220
- ◆ DIN 51524 Parte 2,3
- ◆ ISO 11158 (HM, HV)
- ◆ AGMA 9005-E02-R0
- ◆ ASTM D6158
- ◆ AIST 126, 127
- ◆ SEB 181222

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos	
Grado de Viscosidad ISO	D-2422	46	68
Color ASTM	D-1500	L2.0	L2.5
Densidad @ 20 °C, g/mL.	D-1250	0.8657	0.8728
Viscosidad Cinemática a 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	46.37	68
Viscosidad Cinemática a 100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	6.81	8.84
Índice de Viscosidad	D-2270	101	100
Demulsibilidad @ 54 °C, mL; 3 mL emulsión (30 minutos)	D-1401	39-38-3 (30')	39-38-3 (30')
Demulsibilidad @ 82 °C, mL; 3 mL emulsión (60 minutos)	D-1401	-	-
Espuma Secuencia II, mL.	D-892	75/0	75/0
Temperatura de Inflamación, °C	D-92	232	240
Temperatura de Esgurrimiento, °C	D-97	-30	-33

Los resultados indicados como características típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

PUMA Super HD SAE 50

ACEITE PARA MOTORES DIÉSEL

Descripción

PUMA Super HD ha sido cuidadosamente formulado usando bases vírgenes altamente refinadas en combinación con un paquete de aditivos de rendimiento comprobado. Lo que le imparte excelentes propiedades lubricantes para proteger el motor del desgaste corrosivo, cuando se utilizan combustibles de alto contenido de azufre para motores diésel.

Aplicaciones

PUMA Super HD ha sido elaborado para emplearse en motores diésel turboalimentados

o de aspiración natural en varios tipos de servicio con combustibles de alto o bajo nivel de azufre. Sus aplicaciones incluyen camiones, equipo de construcción, agricultura, minería. Son especialmente adecuados donde se recomiendan lubricantes con los niveles de rendimiento API CF o anteriores.

Beneficios

- Reduce considerablemente la formación de lodos y lacas debido a su alta detergencia.
- Excelente protección contra hollín abrasivo.

- Evita al máximo el desgaste corrosivo.
- Menor formación de depósitos en válvulas.
- Reduce los gastos de operación y mantenimiento en la máquina.
- Protege los motores aun utilizando combustible con alto contenido de azufre.
- Excelente estabilidad de la presión de aceite bajo condiciones de carga severas.

Especificaciones

Cumple las especificaciones:

- API CF/SF

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Grado de Viscosidad SAE	J300	50
Apariencia	IT-08-04	Brillante
Color ASTM	D-1500	4.0
Densidad @ 20 °C g/mL	D-1250	0.8854
Viscosidad Cinemática @ 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	228.1
Viscosidad Cinemática @ 100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	19.73
Índice de Viscosidad	D-2270	99
Número Base (BN), mg KOH/g	D-2896	10.0
Temperatura de Inflamación, °C	D-92	260
Temperatura de Escurecimiento, °C	D-97	-21
Espuma Secuencias I, II, III, mL	D-892	10/0, 50/0, 10/0

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

SYNTHETIC POWER STEERING FLUID SAE 0W-30



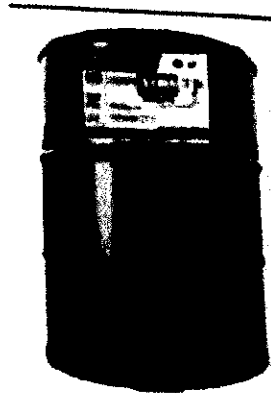
LIQUIDO SINTÉTICO PARA DIRECCIÓN ASISTIDA SAE 0W-30

Recomendado para sistemas de dirección asistida eléctrica como Verado, JPO y Axius Gen I solo.
Recomendado para sistemas de transmisión y dirección y actuador para zeus drives.

Precio individual, vendido en múltiplos de 6

946 ml (32 fl onz) botella de plástico

Marca Mercury



FCWO 25W50 SYNTHETIC BLEND MARINE OIL (LUBRICANTE MARINO DE MEZCLA SINTETICA)

El Lubricante 25W50 es a menudo recomendado para motores de carrera. Este Lubricante de alto rendimiento provee una lubricación máxima para su motor marino.

Este Lubricante:

*Mantiene su viscosidad operando bajo extremas condiciones como:

- Carreras: El motor operando a máximo rendimiento y altas temperaturas.
- Deportes de Remolque y Pesca: Alternando entre períodos de altas RPM y aceleración a bajas de RPM o inactivo.
- Protege contra la acumulación de barniz y la formación de lodo.
- Supera los requisitos de protección contra el óxido para la certificación NMMA.

Supera los requisitos y recomendaciones de la garantía del fabricante para el uso de un lubricante FCWO 25W50.

PUMA Brake Fluid DOT-3

ACEITE PARA SISTEMA DE FRENOS

Descripción

PUMA Brake Fluid DOT-3 es un fluido sintético elaborado a base de glicóteres y aditivos inhibidores seleccionados para proteger el sistema hidráulico de frenos ya sean de disco o de tambor, contra la oxidación y herrumbre.

Aplicaciones

PUMA Brake Fluid DOT-3 se recomienda para proteger partes y piezas del sistema hidráulico de frenos de disco o de tambor

evitando resequedad en los

empaques y mangueras, que pudiera provocar fugas de líquido a lo largo del sistema. Por seguridad se recomienda el cambio de líquido de frenos cada 6 meses o de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.

Beneficios

- ◆ Protege empaques, gomas y mangueras del sistema de frenos.
- ◆ Tiene una excelente fluidez a baja temperatura.

- ◆ Mayor punto de ebullición.

- ◆ Provee características antioxidantes.

- ◆ Máxima protección contra la corrosión y la herrumbre.

Especificaciones

Cumple las especificaciones:

- ◆ SAE J-1703
- ◆ ISO 4925
- ◆ NOM-113-SCFI-1995 (LF3)
- ◆ FMVSS-116 (49 CFR Sección 571.116)
- ◆ DOT 3

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Apariencia	IT-08-04	Clara de amarillo a ámbar
Color Saybolt	D-156	-8
Agua por Karl Fisher, % peso	D-1533	0.2
Punto de Ebullición, °C	D-1120	240
Viscosidad Cinemática @100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	1.700
pH, solución 1:1 (Etanol 80: Agua 20)	D-1287	7.0 a 11.5

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

PUMA HD Coolant 50/50

REFRIGERANTE/ANTICONGELANTE DE VIDA EXTENDIDA PARA MOTORES DIÉSEL Y DE GASOLINA

Descripción

PUMA HD Coolant es un refrigerante/anticongelante formulado con la última tecnología orgánica y con mezcla de agua desmineralizada. Bajo en silicatos, libre de nitritos, nitratos, fosfatos y boratos.

Su formulación brinda un efecto de sinergia debido a la mezcla exacta de sus componentes activos mono y dicarboxilatos, los cuales brindan una excelente protección al sistema de enfriamiento del motor.

Previene la formación de depósitos, erosión, cavitación y corrosión en el sistema de enfriamiento, brindando una excelente vida útil al motor.

Aplicaciones

PUMA HD Coolant cumple tanto las especificaciones de la norma ASTM D-3306 como D-4985.

Anticongelante premezclado al 50:50 para ser usado en forma directa en el sistema refrigerante. Cuando se utiliza, se protege a los componentes del motor tanto en invierno (congelación) como en verano (ebullición); es estable en almacenamiento hasta un año.

Se recomienda para todo sistema de enfriamiento automotriz (radiadores).

PUMA recomienda nunca desechar el refrigerante en un sistema séptico o alcantarillado.

Beneficios

- Brinda una vida útil en la dosificación recomendada de 500,000 millas o 5000 horas de protección.
- No requiere de suplementos ni pre análisis.
- Brinda una protección eficaz y prolongada contra la corrosión de metales como aluminio,

bronce, hierro fundido, acero, soldadura y cobre.

- Es un producto de muy baja toxicidad y biodegradable que emplea una tecnología de última generación.
- Es compatible con los sellos de la bomba de agua y minimiza la formación de sólidos disueltos y abrasivos.
- Previene la formación de depósitos, erosión, cavitación y corrosión en el sistema de enfriamiento, brindando una excelente vida útil al motor.

Especificaciones

Cumple las especificaciones:

- ASTM-D3306
- ASTM-D4985
- VWTL 774
- DBL 7700
- MS 9769
- GM6277
- FORD WSS-M97B51-A1

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Apariencia	IT-08-04	Brillante
Color	IT-08-09	Rojo
Densidad @ 20 °C, g/mL.	D-1250	1.0762
Reserva Alcalina, mL HCl 0.1 N D-1121	5.2	0.8730
pH	D-1287	8.33
Temperatura de Ebullición, °C	D-1120	109
Temperatura de Congelación, °C	D-1177	-37
Índice de Refracción @ 20 °C	D1218	1.3885
Temperatura de Congelación, °C	D-97	-24

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

PUMA Super HD SAE 40

ACEITE PARA MOTORES DIÉSEL



Descripción

PUMA Super HD ha sido cuidadosamente formulado usando bases vírgenes altamente refinadas en combinación con un paquete de aditivos de rendimiento comprobado. Lo que le imparte excelentes propiedades lubricantes para proteger el motor del desgaste corrosivo cuando se utilizan combustibles de alto contenido de azufre para motores diésel.

Aplicaciones

PUMA Super HD ha sido elaborado para emplearse en motores diésel turboalimentados

o de aspiración natural en varios tipos de servicio con combustibles de alto o bajo nivel de azufre. Sus aplicaciones incluyen camiones, equipo de construcción, agricultura y minería. Son especialmente adecuados donde se recomienden lubricantes con los niveles de rendimiento API CF o anteriores.

Beneficios

- Reduce considerablemente la formación de lodos y lacas debido a su alta detergencia.
- Excelente protección contra hollín abrasivo.

- Evita al máximo el desgaste corrosivo.
- Menor formación de depósitos en válvulas.
- Reduce los gastos de operación y mantenimiento en la máquina.
- Protege los motores aún utilizando combustible con alto contenido de azufre.
- Excelente estabilidad de la presión de aceite bajo condiciones de carga severas.

Especificaciones

Cumple las especificaciones:

- API CF/SF

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Grado de Viscosidad SAE	J300	40
Apariencia	IT-08-04	Brillante
Color ASTM	D-1500	L4.0
Densidad @ 20 °C g/mL.	D-1250	0.8819
Viscosidad Cinemática @ 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	144.7
Viscosidad Cinemática @ 100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	14.49
Índice de Viscosidad	D-2270	98
Número Base (BN), mg KOH/g.	D-2896	10.0
Temperatura de Inflamación, °C	D-92	250
Temperatura de Esgurrimiento, °C	D-97	-24
Espuma Secuencias I, II, III; mL.	D-892	10/0, 50/0, 10/0

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

PUMA Lithium EP 2

GRASA MULTI-PROPOSITO DE SERVICIO PESADO

Descripción

PUMA Lithium EP 2 está formulada con básicos altamente refinados y un espesante de jabón de litio más aditivos de Extrema Presión (EP), que la capacitan para soportar altas cargas y trabajar en un amplio rango de temperaturas.

Aplicaciones

PUMA Lithium EP 2 se recomienda para aplicaciones industriales tales como cojinetes planos, rodamientos de motores eléctricos, compresores y en maquinaria que requiera una grasa lubricante de estas características.

Se recomienda para condiciones adversas de trabajo como son altas temperaturas, cargas elevadas, altas velocidades y presencia de agua.

Otras aplicaciones como es el caso del sector automotriz como son rodamientos y chasis, entre otras.

Beneficios

- Permite el trabajo con altas cargas debido a sus aditivos de Extrema Presión.
- Disminuye la fricción, lo que permite una operación segura.
- Fácil de aplicar por su textura mantequillosa.

- Alta resistencia al lavado por agua.
- Excelente protección contra herrumbre y corrosión.

Especificaciones

Aprobaciones:

- NLGI Categoría GC-LB

Cumple las especificaciones:

- NLGI GB, GA-LA
- ASTM D4950
- SAE J310
- SAE J2695
- DIN 51825
- ISO 6743-9

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Textura	IT-08-06	Lisa Brillante
Color Visual	IT-08-09	Ambar
Penetración Trabajada a 60 golpes @ 25 °C, 110 mm.	D-217	280
Estabilidad Mecánica @ 25 °C, %	D-217	7.52
Viscosidad cinemática (Aceite Base) @ 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	150.0
Lavado por Agua @ 79 °C, %	D-1264	4.26
Propiedad Preventiva de Corrosión	D-1743	Pasa
Temperatura de Goteo, °C	D-2265	205
Valor Timken OK, lbs.	D-2509	55
Separación de Aceite, %	D-6184	11

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán observar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, los cuales no afectan al desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión consulte al Área Técnica.

PUMA Gear Oil EP SAE 85W140



ACEITE PARA ENGRANAJES AUTOMOTRICES

Descripción

PUMA Gear Oil EP es un lubricante formulado con básicos altamente refinados y un paquete de aditivos que protegen los engranajes contra la herrumbre, corrosión y oxidación. Sus aditivos de Extrema Presión (EP), en base a azufre y fósforo, así como los mejoradores del índice de viscosidad, lo hacen apropiado para los trabajos en condiciones extremas de temperatura y carga, presentes en los diferenciales.

Aplicaciones

PUMA Gear Oil EP se recomienda para la lubricación de los diferenciales de camionetas, camiones de carga, de pasajeros

y agrícolas, que trabajan en condiciones severas de operación (calor-frío) y que requieran un lubricante que cumpla la calidad API GL-5.

Sus características superiores lo hacen ser un lubricante confiable y versátil que ofrece el mayor rendimiento en la operación de los diferenciales.

Beneficios

- ◆ Brinda una excelente fluidez a baja temperatura.
- ◆ Elimina el sobrecalentamiento y posible soldadura de partes metálicas.
- ◆ Gran protección contra la oxidación y el desgaste.

- ◆ Características Extrema Presión (EP), para soportar altas cargas de servicio severo, alargando la vida del diferencial.
- ◆ Reduce los gastos de operación y mantenimiento por su protección lubricante en largos periodos de cambio de aceite.

Especificaciones

Aprobaciones:

- ◆ SAE J2360
- ◆ Mack GO-J

Cumple las especificaciones:

- ◆ API GL-5
- ◆ MT-1
- ◆ MIL-PRF-2105E

Características Típicas del Producto

PRUEBAS	Método ASTM	Resultados Típicos
Grado de Viscosidad SAE	J306	85W-140
Apariencia	IT-08-04	Brillante
Color ASTM	D-1500	L5.0
Densidad @ 20 °C, g/mL.	D-1250	0.8910
Viscosidad Cinemática @ 40 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	431.5
Viscosidad Cinemática @ 100 °C, mm ² /s (cSt)	D-445	31.00
Índice de Viscosidad	D-2270	109
Viscosidad a baja temperatura Brookfield @ -12 °C, mPa.s	D-2983	39000
Espuma Secuencias I, II; mL.	D-892	20/0, 50/0
Temperatura de Inflamación, °C	D-92	228
Temperatura de Ecurrimiento, °C	D-97	-24
Fósforo, % peso	D-5185	0.032

Los resultados indicados como Características Típicas del aceite se refieren solamente a valores promedio. Se podrán esperar pequeñas variaciones en estos valores durante su fabricación, las cuales no afectarán el desempeño del producto. Esta hoja técnica está sujeta a cambio sin previo aviso. Para conocer la última versión comuníquese al Área Técnica.

FICHA TECNICA LUBRICANTES GONHER 2T

MOTOR: **2T**

NMMA: **TC-W3**



Aceite diseñado especialmente para motores de 2 Tiempos, fuera de borda o enfriados por agua. Además, está diseñado para aplicarse en mezclas con gasolina de 50:1 en motores que varían de 2 HP hasta 250 HP [según recomendación del fabricante] como por ejemplo motocicletas, motonetas, carros de golf, cortadoras de césped, motosierras, etc.

BENEFICIOS:

- ★ **Lubricación y combustión eficiente.**
- ★ **Aceite detergente sin ceniza.**

CARACTERÍSTICAS TÍPICAS:

Pruebas	Método ASTM	50:1
Gravedad API	D1298	30
Viscosidad cinemática a 40 °C, cSt	D445	30.5
Índice de viscosidad	D2270	100
Temp. de inflamación CDC, °C	D92	60
Temperatura de Fluidoz, °C	D97	15
Resistencia a la formación de Herrumbre	D665	Pasa



PRESENTACIONES:

