

Shell Turbo Oils CC



Oli per turbine ad alte prestazioni per impianti a ciclo combinato

Gli Shell Turbo Oils CC sono specificatamente studiati per impianti moderni di turbine a gas e a vapore, a ciclo combinato, operanti in condizioni severe.

Applicazioni

- **Impianti a ciclo combinato**
Shell Turbo CC viene impiegato nella lubrificazione dei cuscinetti principali dell'albero, negli ingranaggi meccanici, così come fluido di comando controllo valvole. Questa particolarità rende il prodotto adatto all'impiego nei moderni impianti a ciclo combinato, che dispongono di un albero singolo, progettati con un unico serbatoio di olio.
- **Turbine a gas e a vapore**
Shell Turbo CC può essere impiegato nei normali impianti con turbine a vapore o a gas. Viene raccomandato in impianti utilizzando ingranaggi molto caricati che chiedono oli capaci supportare alti carichi specifici.

Prestazioni

- **Buona stabilità termica e ottime doti antiossidanti**
Il prodotto offre una ottima stabilità termica e antiossidanti, con una viscosità costante, resistenza alla formazione di morchie e altri agenti ossidati. Ciò assicura pertanto una buona funzionalità delle valvole.
- **Eccellenti proprietà di separazione dall'acqua**
L'ottima demulsionabilità garantisce che l'eccesso di acqua può essere drenato facilmente dal sistema di lubrificazione.
- **Ottime doti di disaerazione e antischiama**
Le ottime caratteristiche di disaerazione minimizzano l'aria trattenuta. Turbo CC ha una minima tendenza a formare schiuma.
- **Ottima capacità di carico**
Shell Turbo CC possiede un ottima capacità di resistenza ai carichi, e può essere utilizzato in ingranaggi ove sia richiesto un valore ZFG superiore a 8.

- **Eccellente protezione dalla corrosione.**
Shell Turbo CC è prodotto con basi altamente raffinate e additivi di avanzata tecnologia, in grado di fornire alte proprietà antiruggine e garantire la protezione dalla corrosione di tutte le superfici metalliche "bagnate".

Specifiche e approvazioni

Shell Turbo CC eccede tutte le specifiche di tutti i costruttori di turbine a gas e a vapore incluse:

ISO 6743/5, ISO 8068
ISO-L-TSA / -TSE / -TGB / -TGE, modello AR
DIN 51515-1, 51515-2, L-TD
GEK 32568F
GEK 107395a
GEK 101941
SIEMENS TVL 9013 04
WESTINGHOUSE 21T 0591
ABB HTGD 90117S
STAL K-110-812109
SOLAR ES 9-224U
AGT TG 6000 B / FA
MHI 600 87182

Salute, sicurezza e ambiente

Le indicazioni riguardanti Salute, Sicurezza e Ambiente sono contenute nella Scheda di Sicurezza del prodotto, disponibile su richiesta al personale Shell.

Proteggiamo l'ambiente.

Non disperdere il prodotto nel suolo, acque o scarichi, consegnandolo a punti di raccolta autorizzati.

Fare particolare attenzione alla manipolazione degli oli usati.

Caratteristiche chimico, fisiche e tecniche tipiche (*)

Shell Turbo Oil CC			32	46
Classe di Viscosità		ISO 3448	32	46
Viscosità cinematica a 40° C 100°C	mm ² /s	ASTM D 445	32	46
	mm ² /s		5,3	6,9
Densità 15°C	Kg/m ³	ASTM D1298	0,875	0,878
Punto di infiammabilità vaso aperto (COC)	°C	DIN ISO 2592	220	225
Punto di scorrimento	°C	DIN ISO 3016	-15	-12
TAN	Mg KOH/g	ASTM D974	0,15	0,15
Disaerazione a 50°C tempo 0,2% vol. di aria (minuti)	min	ASTM D3427	4	4
Corrosione su rame		DIN EN ISO 2160	1-100 A3	1-100 A3
Demulsività 54°C	ml	ASTM D1401	15	15
Proprietà anticorrosive		ASTM D665B	Pass B	Pass B
Proprietà antiossidanti				
Rotating Bomb Oxidation Test (RBOT)	min	ASTM D 2272	>1000	>1000
RBOT MODIFICATO	% di RBOT		>85	>85
Turbine Oil Stability Test TOST	h	ASTM D943	10000	10000
Turbine Oil Stability Test TOST 1000 ore morchie	%m	IP 157	<50	<50
Tempo per TAN 2.0 mg KOH/g	h	ASTM D943	>2000	>2000
Prova di Ossidazione 175 °C/h		FTM-791b-5308-7		
Cambio di viscosità	%		+ 6	+ 6
Cambio nel TAN	Mg KOH/g		+ 0,2	+ 0,3
Capacità di res. ai carichi FZG-Test A/8,3/90	Non supera lo stadio	DIN 51354-2	> 8	> 8

(*) Questi valori sono da considerarsi tipici dell'attuale produzione e non costituiscono specifica di vendita. In futuro potrebbero verificarsi variazioni che saranno comunque conformi alle specifiche del gruppo Shell.