



## Synthetisches Getriebeöl



### PAO-basiertes Öl für geschlossene Getriebe

- exzellenter Schutz vor Micropitting
- hoher natürlicher Viskositätsindex
- hohe Scherstabilität
- zinkfrei

### EINSATZGEBIETE:

Carter SH wurde für den Betrieb in geschlossenen Industriegetrieben unter extremen Bedingungen entwickelt, um Zahnräder optimal vor Micropitting und Lager vor Fressschäden zu schützen. Ebenso wie bei gerade- und schrägverzahnten Zahnrädern, bei hochbelasteten Wälzlagern und Getriebekupplungen.

### INTERNATIONALE SPEZIFIKATIONEN:

DIN 51517-3 CLP;  
ISO 6743-6 CKD; ISO 12925-1 CKD;  
US Steel 224

### FREIGABEN:

Arburg (SH 220)  
BPEG (SH 320, 460, 680)  
CNBM-HCRDI (SH 320)  
CNBM-SINOMA (SH 150, 320, 460);  
CPM (SH 220)  
FAG (SH 150, 220, 320, 460, 680);  
Flender (SH 150, 220, 320, 460, 680);  
Renk (SH 460)  
Rollstar (SH 320)  
SKF (SH 150, 220, 320, 460, 680);  
Sumitomo Drive Technologies (SH 150, 220, 320, 460)  
ZAE Antriebssysteme

### ANWENDUNGSVORTEILE:

exzellenter Schutz vor Micropitting bei hohen und niedrigen Temperaturen (GFT-Klasse: hoch)  
optimaler Schutz bei hoher Belastung  
sehr hoher natürlicher und damit scherstabiler Viskositätsindex  
sehr tiefer Pourpoint für die Betriebsbereitschaft auch bei sehr niedrigen Temperaturen  
sehr guter Schutz gegen Oxidation für den Betrieb bei hohen Temperaturen und zur Standzeitverlängerung um den Faktor 2 bis 4  
verträglich mit Dichtungswerkstoffen und Buntmetallen

### ANWENDUNGSHINWEISE:

Der Schmierstoff ist nicht kompatibel mit Polyglykolgrundöl (PAG)

**EIGENSCHAFTEN\***

Typische Kennwerte	Methode	Einheit	68	100	150	220	320	460	680	1000
Dichte bei 15 °C	ASTM D 1298	kg/m <sup>3</sup>	850	853	857	860	862	863	865	870
Viskosität bei 40 °C	ASTM D 445	mm <sup>2</sup> /s	68	100	150	220	314	455	677	998
Viskosität bei 100 °C	ASTM D 445	mm <sup>2</sup> /s	11,5	15,3	19,4	26,2	34,6	47	64	86
Viskositätsindex	ASTM D 2270		154	153	150	152	155	160	165	169
Flammpunkt	ASTM D 92	°C	242	255	235	242	242	248	250	229
Pourpoint	ASTM D 97	°C	- 48	- 45	- 45	- 45	- 42	- 40	- 39	- 28
FZG (A/8,3/90)	DIN 51354-2	Stufe	>12	>12	>13	>13	>13	>13	>13	>13
Graufleckentest (GT C/8,3/90)	FVA 54/7	SKS	-	-	-	>10	>10	>10	>10	>10
Graufleckentest (GT C/8,3/90)	FVA 54/7	Klasse	-	-	-	hoch	hoch	hoch	hoch	hoch

\* Die oben genannten Kennwerte sind mit einer üblichen Toleranz in der Produktion erhalten und keine Spezifikation.

**TotalEnergies Marketing Deutschland GmbH**

Direktion Schmierstoffe  
Jean-Monnet-Straße 2  
10557 Berlin

CARTER SH

January / 2024

[TotalEnergies.de](http://TotalEnergies.de)

