

# TRANSMISIÓN

## **HiTEC<sup>®</sup> 343**

**Paquete de Aditivos para Aceite de Engranajes Multi-funcional**



Nivel Estándar, para Ejes, Transmisiones, y Uso Industrial Con Aprobaciones de ZF y MAN

## HiTEC® 343 Paquete de Aditivos para Aceite de Engranajes Multifuncional



Nivel Estándar, para Ejes, Transmisiones, y Uso Industrial Con Aprobaciones de ZF y MAN

### Principales Beneficios de Rendimiento

- El aditivo HiTEC® 343 es un aditivo para aceite de engranajes multifuncional. El aditivo HiTEC® 343 ofrece lo siguiente:
  - Rendimiento automotriz e industrial
  - Tasa de tratamiento más baja en cada aplicación
  - Aprobación exclusiva de MAN y ZF - MAN 342 M2 (160 000 km), ZF TE-ML 12E (ejes de autobuses)
  - Control de inventario a través de su multifuncionalidad
  - Puede ser reforzado con un 0.6%p de AB6 para obtener Axcel® S

### Dosis Recomendada

Automotriz	
4.4%p	API GL-5 (eqv. MIL-L-2105D) MAN 342 M2 (período de drenaje de 160,000 km) ZF TE-ML 05A, 7A, 12E, 16B, C & D, 17B, 19B, 21A
2.2%p	API GL-4
Industrial	
1.5%p	AISE 224, David Brown S1.53.101(E) AGMA 9005-F16 (AS) y sólido rendimiento FAG FE-8
0.1-1.0%p	Extrema presión general/componente antidesgaste

La tasa de tratamiento puede variar según el aceite básico.

### Características Típicas

Apariencia:	Líquido amarillo claro
Densidad a 15°C, g/ml:	1.080
Densidad, lb/galón	9.01
Gravedad específica a 15.6/15.6°C	1.082
Punto de inflamación, °C (PMCC):	76 min.
Viscosidad cinemática a 100°C, mm²/s:	9.0

### Aprobaciones

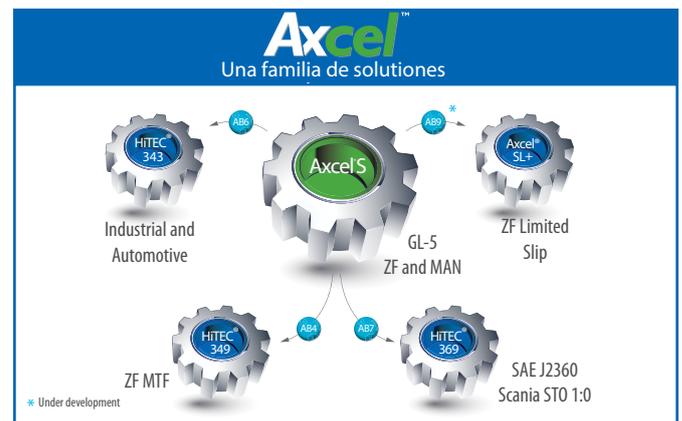
Producto	Especificaciones de eje trasero	Especificaciones de MT
HiTEC 343	API GL-5 Industrial MAN 342 M1 MAN 342 M2 Scania STO 1:0 ZF TE-ML 05A ZF TE-ML 07A ZF TE-ML 08 ZF TE-ML 12E ZF TE-ML 16B-D ZF TE-ML 17B ZF TE-ML 19B Volvo 1273-10	API GL-4 API MT-1

Estado del producto	Estado de especificación	Notas
● Aprobado	1 Aprobación formal	+ Se necesita tratamiento superior
● Cumple con los requisitos	2 Autocertificación	
● Adecuado para usar		

### Beneficios de la Familia Axcel®

La nueva familia Axcel® de aditivos centrales y aditivos reforzadores ofrece lo siguiente:

- Tratamientos adicionales para una variedad de aplicaciones a tasas de tratamiento competitivas
- Control de inventario reducido
- Utilización mejorada de la planta roved plant utilisation
- Flexibilidad para cumplir con las exigencias más altas
- Seguridad y confiabilidad de un producto de una familia de aditivos de engranajes con un amplio historial de rendimiento sin inconvenientes a nivel mundial



### Información de Manejo

Temperatura máxima de manejo: 65°C  
 Vida útil: 24 meses a temperatura ambiente  
 6 meses a 40°C