

TECHNICKÉ PARAMETRY VÝROBKU

VELVANA akciová společnost VELVARY	SYNTOL HD 205 hydraulická brzdová kapalina	TP 28/00 Strana 1/2
--	---	------------------------

1. Předmět

- 1.1 Tyto technické parametry výrobku platí pro výrobu, zkoušení a dodávání výrobku **Syntol HD 205**.
 1.2 **Syntol HD 205** je směs glykoléterů s polyglykoly.
 1.3 **Syntol HD 205** je čirá bezbarvá až nažloutlá, hořlavá, viskózní kapalina. Odpovídá normám ISO 4925, SAEJ 1703 f, FM VSS § 571.116 (DOT 3), VW TL 766.
 1.4 **Syntol HD 205** je vhodný pro všechny hydraulické brzdové systémy motorových vozidel.

2. Technické parametry výrobku

Syntol HD 205 musí odpovídat těmto stanoveným parametrům:

UKAZATEL JAKOSTI	HODNOTA	ZKOUŠÍ SE PODLE
VZHLED	čirá bezbarvá až nažloutlá	vizuálně
HUSTOTA při 20°C v kg/m ³	1 000 až 1 065	PP č. 45/01
KINEMAT. VISKOZITA při +100°C v mm ² /s při -40°C v mm ² /s	>1,5 <1300	zaručuje výrobce zaručuje výrobce
BOD VARU ERBP ve °C Vlhký bod varu ve °C	>245 >140	PP č. 45/34 zaručuje výrobce
ODPAŘIVOST v % Zbytek nesmí obsahovat kry- stalic. usazeninu, bodu tuhnutí zbytku musí být <-5°C	<80	zaručuje výrobce
HODNOTA pH	7 – 11,5	PP č. 45/94
TEKUTOST při nízkých te- plotách 6 hod/-50° Při převrácení zkušební zku- mavky musí projít vzduchová bublina kapalinou během	bez tvorby vrstev a sraženin. 35 sekund	zaručuje výrobce
KOROZNÍ ZKOUŠKA Uložení kovových zkušebních proužků a pryžové manžety po dobu 260 hodin při 100°C do brzdové kapaliny s obsahem vody 5 % hm. Úbytek hmotnosti standardních kovových zkušebních vzorků		
cín (lité plech) mg/cm ²	0,2	zaručuje výrobce
ocel mg/cm ²	0,2	
šedá litina mg/cm ²	<0,1	
čistý hliník mg/cm ²	0,1	
Zn slitina * mg/cm ²	<0,4	
měď mg/cm ²	0,4	
kadmium mg/cm ²	1,0	
mosaz mg/cm ²	<0,3	

Vydání č.:	5
Datum vydání:	2.4.2007
Účinnost:	3.4.2007
Nahrazuje:	PND 31-656-80

Vypracoval:	Ing. Vladimír Havel	
Schválil:	Ing. Jan Skolil	

TECHNICKÉ PARAMETRY VÝROBKU

VELVANA akciová společnost VELVARY	SYNTOL HD 205 hydraulická brzdová kapalina	TP 28/00 Strana 2/2
--	---	------------------------

Tvrdość nesmí klesnout více než	Brzd. kapalina po zkoušce nesmí vykazovat rosol ani kal. S výjimkou oblasti dotyku se nesmí na kovových proužcích projevit žádné narušení, lepkavost a puchýře	
Základní průměr manžety se nesmí zvětšit více než	15°C Sh 1,4 mm	
PUSOBENÍ NA PRYŽ SAE standardní pryžové manžety (RM-3a) ze styren-butadienového kaučuku Uložení manžet v brzdové kapalině: a) Přírůstek průměru na zákl. manžety po uložení 70 hod/(70 ± 2)°C v mm 70 hod/(120 ± 2)°C v mm b) Přípustná změna tvrdosti IRGD podle uložení 70 hod/(70 ± 2)°C v mm 70 hod/(120 ± 2)°C v mm c) Rozklad manžety (lepivost, bubliny a tvorba kůry) po vyjmutí	0,15 až 1,4 0,15 až 1,4 0 až 10 0 až 15 manžety nesmí vykazovat nárůst tvrdosti je nepřípustný	zaručuje výrobce zaručuje výrobce
Zkouška na přítomnost mechanických nečistot	žádné	PP č. 45/86

* Zn slitina (Zn Al 4 Cu 1)

3. Vzorkování

Syntol HD 205 se vzorkuje podle PP č. 45/14.

4. Zkoušení

Při zkoušení výše uvedeného výrobku v chemických laboratořích je nutno se řídit pokyny obsaženými v ČSN 01 8003.

5. Dodávání

Způsob dodávání a způsob dopravy výrobku je předmětem kupní smlouvy, ale musí být v souladu s právními předpisy.

6. Skladování

Skladujte v původních, neporušených, dokonale uzavřených obalech chráněných proti vlivu vzdušné vlhkosti v krytých, suchých a chladných skladech dle platných předpisů pro skladování hořlavých kapalin.

Vydání č.:	5
Datum vydání:	2.4.2007
Účinnost:	3.4.2007
Nahrazuje:	PND 31-656-80