

## 1. BEZEICHNUNG DES STOFFS BZW. DES GEMISCHS UND DES UNTERNEHMENS

---

### 1.1. Angaben zum Produkt

Handelsname:

## SAE 10W-40 Turbo Super

VAICO Nr.:

V60-0201, V60-0155, V60-0156

### 1.2. Hersteller/Lieferant

VIEROL AG | Karlstraße 19 | 26123 Oldenburg | Germany

Telefon +49 441 - 210 20-0 | Telefax +49 441 - 210 20-111

## 2. EIGENSCHAFTEN

---

Teilsynthetische Basisöle und eine auf die hohen Praxisanforderungen abgestimmte moderne Additivierung gewährleisten die Einhaltung der nachstehend geschilderten Eigenschaften.

VAICO SAE 10W-40 Turbo Super

- ist ganzjährig einsetzbar und sichert problemlosen Kaltstart
- mindert Kaltstartverschleiß durch kurze Durchlaufzeiten
- bietet Hochtemperatursicherheit
- senkt Kraftstoff- und Ölverbrauch, dadurch geringere Umweltbelastung
- hat ein sehr gutes Schmutztragevermögen und verhindert Schlamm- und Sinterbildung
- verlängert die Lebensdauer des Motors
- ermöglicht lange Ölwechselintervalle

## 3. EINSATZHINWEISE

---

VAICO SAE 10W-40 Turbo Super ist das ideale Öl für den gemischten Fuhrpark. Ein einheitliches Motorenöl schließt Verwechslungen aus und macht die Vorratshaltung wirtschaftlicher. VAICO SAE 10W-40 Turbo Super kann wegen seiner sehr hohen Diesel-Performance in allen Nutzfahrzeugen, auch in solchen mit Turboaufladung, ebenso eingesetzt werden wie in Otto-Motoren und Diesel-PKW-Motoren mit und ohne Turboaufladung.

## 4. LEISTUNGSBESCHREIBUNG

---

### 4.1. Spezifikationen:

ACEA E7/E5/E3/B4/B3/A3 • API SL/CI-4

### 4.2. Freigaben:

MB-Freigabe 228.3 / 229.1

MAN M 3275, Volvo VDS-3

### 4.3. Empfehlung\*:

Cummins CES 20076 / 20077, Mack EO-M Plus

DEUTZ DQC III-05,

Caterpillar ECF-1a, MTU Typ 2,

TYPISCHE KENNWERTE	METHODEN	EINHEITEN	VAICO SAE 10W-40 Turbo Super
<i>SAE-Klasse</i>	<i>DIN 51 511</i>	-	<i>10W-40</i>
<i>Dichte bei 15°C</i>	<i>DIN 51 757</i>	<i>g/cm<sup>3</sup></i>	<i>0.870</i>
<i>Viskosität bei -25°C</i>	<i>DIN 51 377</i>	<i>mPa s</i>	<i>6700</i>
<i>Viskosität bei 40°C</i>	<i>DIN 51 562</i>	<i>mm<sup>2</sup>/s</i>	<i>92</i>
<i>Viskosität bei 100°C</i>	<i>DIN 51 562</i>	<i>mm<sup>2</sup>/s</i>	<i>14.0</i>
<i>Viskositätsindex (VI)</i>	<i>DIN ISO 2909</i>	-	<i>156</i>
<i>Flammpunkt COC</i>	<i>DIN ISO 2592</i>	<i>°C</i>	<i>225</i>
<i>Pourpoint</i>	<i>DIN ISO 3016</i>	<i>°C</i>	<i>- 40</i>
<i>Basenzahl</i>	<i>DIN ISO 3771</i>	<i>mgKOH/g</i>	<i>11.5</i>
<i>Sulfatasche</i>	<i>DIN 51 575</i>	<i>g/100 g</i>	<i>1.29</i>